

PONTIFICIA UNIVERSIDAD CATÓLICA DEL ECUADOR-MATRIZ

FACULTAD DE CIENCIAS ADMINISTRATIVAS Y CONTABLES

**TESIS DE MAGÍSTER EN ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS CON
MENCIÓN EN GERENCIA DE LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD**

**PROPUESTA PARA IMPLEMENTAR UN SISTEMA DE GESTIÓN DE
INOCUIDAD ALIMENTARIA EN LA COCINA DEL CASINO DE
TRIPULACIÓN DE LA ARMADA FILIAL QUITO**

ING. ERIKA ALEXANDRA MIÑO BETANCOURT

DIRECTORA: DRA. CECILIA PATRICIA LEÓN VEGA, MBA.

QUITO, 2015

DIRECTORA:

Dra. Cecilia Patricia León Vega, MBA.

INFORMANTES:

Ing. Hernán Humberto Carrillo Villarroel, MSc.

Econ. Santiago Nicolás Nájera Acuña, MSc.

DEDICATORIA

Dedico este trabajo a mis siete ángeles que han sido mi fuerza y apoyo en todo momento, mis padres que han son mi mayor ejemplo a seguir por su perseverancia, amor y entrega, Edgar y Martha, a mi hermano Fabricio por ayudarme a cumplir este sueño, eres una hermosa persona y un gran profesional, a mi esposo, mi compañero de vida Santiago ,gracias por ser mi amigo, mi apoyo, y por ser mi cable a tierra, a mis dos hijos que son el motor, mi fuerza y mi vida Martín e Isabella, y para mi último ángel que está en el cielo y sé que me cuida, me guía y protege Chavy.

Erika

AGRADECIMIENTO

A Dios y a mi Virgen del Quinche, por darme salud y vida para ver realizado este sueño.

A la Dra. Patricia León por su apoyo y dirección de este trabajo de investigación, mi gratitud y admiración siempre.

A todo el personal del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito, en especial al SUBP José Guamán Quishpe, y a la Ingeniera Gloria Cruz por el apoyo, ayuda y darme toda la información necesaria para la realización de esta tesis.

Erika

ÍNDICE

RESUMEN EJECUTIVO	xii
INTRODUCCIÓN	1
1. CONSIDERACIONES TEÓRICAS.	8
1.1. Inocuidad de los alimentos	8
1.1.1. Peligros y oportunidades en la inocuidad en alimentos	8
1.2. Requisitos legales aplicables	9
1.3. Buenas Prácticas de Manufactura (BPM's).....	10
1.4 . Prerrequisitos.....	12
1.4.1. Higiene personal.....	12
1.4.2. Calidad del Agua.....	12
1.4.3. Control de Plagas.	12
1.4.4. Control de químicos	12
1.4.5. Control de alérgenos.....	13
1.4.6. Químicos Sensitivos.....	13
1.4.7. Control de vidrio, plástico quebradizo y madera.....	14
1.5. Prácticas de limpieza y sanitación POES	14
1.6. Historia de HACCP	14
1.6.1. Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP).....	14
1.6.1.1. Importancia Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP)	15
1.6.1.2. Inconvenientes en la aplicación de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP).....	15
1.6.2. Principios del HACCP	15
1.6.3. Pasos del HACCP.....	16
1.6.4 Análisis de Peligros.....	19
1.7. Norma ISO-22000	21
1.7.1. Normas de la Serie ISO 22000 para la Gestión de la Seguridad Alimentaria	21
1.7.2. Aspectos sobresalientes de la ISO 22000.....	21
2. GENERALIDADES DE LA EMPRESA.	24
2.1. Antecedentes.	25

2.2. GENERALIDADES.....	25
2.2.1. Misión	25
2.2.2. Visión	26
2.2.3. Objeto Social.....	26
2.2.4. Objetivos	26
2.2.5. Política de Calidad	26
2.3. Estructura Orgánica.....	27
2.4. Organigrama Estructural	28
2.2. Funciones y Responsabilidades.....	29
3. DIAGNÓSTICO DE LA EMPRESA	45
3.1. Situación empresarial.	45
3.1.1. Historia.....	45
3.1.2. Situación actual de la empresa.	46
3.1.3. Principales productos comercializados	47
3.1.4. Descripción General del Proceso de Producción.....	47
3.2. Diagnóstico de Buenas Prácticas de Manufactura	48
3.2.1. Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura.....	49
3.2.1.1. De las instalaciones	49
3.2.1.2. Condiciones mínimas básicas.....	49
3.2.1.2.1. Localización	49
3.2.1.2.2. Diseño y construcción	49
3.2.1.2.3. Condiciones específicas de las áreas, estructuras internas y accesorios.....	51
3.2.1.2.4. Pisos, paredes, techos y drenajes.....	51
3.2.1.2.5. Puertas, ventanas, estanterías	53
3.2.1.2.6. Escaleras, elevadores y estructuras complementarias.	55
3.2.1.2.7. Instalaciones Eléctricas y Redes de Agua.	55
3.2.1.2.8. Iluminación.....	56
3.2.1.2.9. Calidad del aire y ventilación.....	57
3.2.1.2.10. Control de temperatura y humedad ambiental.....	57
3.2.1.2.11. Instalaciones Sanitarias	57
3.2.2. Servicio de Planta - Facilidades	57

3.2.2.1. Suministro de Agua.....	57
3.2.2.2. Suministros de Vapor	57
3.2.2.3. Disposición de los desechos líquidos	57
3.2.2.4. Disposición de Desechos Sólidos.....	58
3.2.3. De los Equipos y Utensilios	59
3.2.3.1. Equipos.....	59
3.2.3.2. Utensilios.....	59
3.2.4. Requisitos higiénicos de fabricación	60
3.2.5.1. Educación y capacitación	60
3.2.6. Estado de Salud	61
3.2.6.1. Higiene y Medidas de Protección.....	61
3.2.6.2. Comportamiento del Personal	61
3.2.6.3. Ingreso de Personas extrañas, señalización e ingreso de visitantes.....	61
3.2.7. Materias primas e insumos	62
3.2.8. Operaciones de producción	63
3.5. Acciones Correctiva	66
3.5.1. Garantías de Calidad	66
3.5.2. Operaciones de Producción.....	66
3.5.3 Instalaciones.....	66
3.5.3.1. Techo, paredes y pisos.....	67
3.5.3.2. Ventilación.	67
3.5.3.3. Accesos.....	67
3.5.3.4. Eliminación de Filtraciones.....	67
3.5.3.5. Iluminación.....	67
3.5.3.6. Servicios de Planta, Facilidades	67
3.5.3.7. Instalaciones Eléctricas	68
3.5.3.8. Agua	68
3.5.3.9. Instalaciones Sanitarias	68
3.5.4. Personal	68
3.5.5. Materias primas e insumos	69
3.5.6. Almacén	69

3.5.7. De los equipos y utensilios.....	69
4. IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD	83
5. PRESUPUESTO	95
6. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES	103
6.1. Conclusiones	103
6.2. Recomendaciones.....	105
BIBLIOGRAFIA.....	106
ANEXOS.....	108

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1 Esquema de Buenas Prácticas de Manufactura	11
Tabla 2 Clasificación de peligros	19
Tabla 3 Descripción de la norma ISO 22000	22
Tabla 4 Referenciales alimentarios ISO 22000:05	24
Tabla 5 Miembros del Directorio Filial Quito	29
Tabla 6 Asesor Legal	30
Tabla 7 Gerente Filial Quito	31
Tabla 8 Jefe del Área Financiera	32
Tabla 9 Contador	33
Tabla 10 Auxiliar Contable	34
Tabla 11 Jefe de Área Administrativa	35
Tabla 12 Asistente de Mercadeo	36
Tabla 13 Jefe de Cocina	37
Tabla 14 Auxiliar de Cocina y Lavandería	38
Tabla 15 Auxiliar de Cocina	39
Tabla 16 Jefe de Saloneros	40
Tabla 17 Guardia Instalaciones	41
Tabla 18 Recepción, Sauna, Turco y Piscina	42
Tabla 19 Auxiliar de Construcciones	43
Tabla 20 Encargada del Bar-Cajera	44
Tabla 21 Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura	49
Tabla 22 Equipos y Utensilios	59
Tabla 23 Requisitos Higiénicos de Fabricación	60
Tabla 24 Materias Primas e Insumos	62
Tabla 25 Operaciones de Producción	63
Tabla 26 Almacenamiento	64
Tabla 27 Aseguramiento de la Calidad	64
Tabla 28 Resultados de la Evaluación	65
Tabla 29 ISO 2200 Evaluación	70
Tabla 30 Resultado de Evaluación	81

ÍNDICE DE GRÁFICOS

Gráfico 1 Implementación de SGIA.....	9
Gráfico 2 Cinco pasos preliminares de HACCP	16
Gráfico 3 Siete Principios de HACCP	16
Gráfico 4 Organigrama Estructural	28
Gráfico 5 Proceso Actual	48

ÍNDICE DE ILUSTRACIONES

Ilustración 1 Ingreso al Área de Cocina.....	50
Ilustración 2 Distribución de la Cocina.....	50
Ilustración 3 Disposición de Tanque de Gas.....	51
Ilustración 4 Área de Bodega de Menaje y Alimentos.....	52
Ilustración 5 Área de Ampliación.....	52
Ilustración 6 Estanterías y Muebles Área de Ingreso.....	53
Ilustración 7 Estanterías Área Mise en place.....	54
Ilustración 8 Estanterías Bodega.....	54
Ilustración 9 Peligros Eléctricos.....	55
Ilustración 10 Caja de Revisión	55
Ilustración 11 Purificador de Agua.....	56
Ilustración 12 Iluminación Área de la Cocina.....	56
Ilustración 13 Tarros de Basura	58
Ilustración 14 Ubicación de Tarros de Basura	58

ÍNDICE DE ANEXOS

Anexo A Lista de Verificación BPM	109
Anexo B Lista de Acciones Correctivas.....	113
Anexo C PLANTA ARQUITECTÓNICA DE SITUACIÓN ACTUAL.....	114
Anexo D PLANTA ARQUITECTÓNICA DEL ÁREA DE INTERVENCIÓN	115
Anexo E PLANTA ARQUITECTÓNICA DE PROPUESTA GENERAL DE DISEÑO	116
Anexo F PLANTA ARQUITECTÓNICA DE PROPUESTA DEL DISEÑO	117
Anexo G PLANTA ARQUITECTÓNICA CONSTRUCTIVA.....	118
Anexo H PLANTA ARQUITECTÓNICA DIAGRAMA DE CIRCULACIÓN	119
Anexo I PLANTA ARQUITECTÓNICA DE CUADRO GENERAL DE SEÑALIZACIÓN	120
Anexo J RENDERS VISTA COCINA CALIENTE.....	121
Anexo K RENDERS VISTA LATERAL Y FRONTAL COCINA FRIA Y CALIENTE	122
Anexo L RENDERS VISTA LATERAL Y FRONTAL DEL AREA DE PRODUCCIÓN.....	123
Anexo M RENDERS VISTA FRONTAL COCINA FRIA	124
Anexo N RENDERS AREA DE ALMACENAMIENTO.....	125
Anexo O RENDERS AREA DE LIMPIEZA	126
Anexo P RENDERS AREA DE DISTRIBUCION GENERAL.....	127
Anexo Q RENDERS AREA DE RECEPCION DE MERCADERIA	128
Anexo R Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	128
Anexo S Manual de Procedimiento Operativo Estándar de Sanitación	145

RESUMEN EJECUTIVO

El trabajo que se presenta a continuación plantea un Diseño de un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria para la Cocina del Casino de la Armada Filial Quito , para mejorar el desempeño y controlar los niveles de inocuidad y sus operaciones mejorando sus procesos tomando en consideración la ISO 22000 :2005

El Objetivo de este trabajo es realizar una propuesta de mejora mediante la implementación de un Sistema de Gestión de Inocuidad en la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito que ayude a optimizar los procesos existentes para la obtención de productos con mejor calidad y la reducción de las pérdidas que actualmente se presentan.

Se utilizó como marco teórico y de referencia la ISO 22000:2005.

Se detalla a continuación los capítulos del presente trabajo:

I. Marco Teórico, en el cual se presentan los requisitos y la importancia de la implementación de un Sistema de Calidad ISO 22000 en la organización.

II. Descripción de la empresa, donde se presentan las principales características de la empresa: misión, visión, y principales procesos.

III. Diagnóstico de la situación actual, donde se realiza el análisis y evaluación de la condición real de la empresa

IV. Desarrollo del sistema de calidad, en el cual se diseña el sistema de gestión bajo la norma ISO 22000:2005 y su documentación.

V. Evaluación técnica-económica, se realiza la estimación de los principales costos y beneficios del proyecto.

VI. Conclusiones y Recomendaciones.

INTRODUCCIÓN

1. TEMA

Propuesta para implementar un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria en la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito.

Delimitación del campo a investigar.

El estudio se suscribirá en la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito.

Dimensión temática.

El tema que se presenta en la investigación es sobre el planteamiento de un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria.

Dimensión espacial.

La investigación se realizará en el Casino de Tripulación de la Armada que se encuentra a 40 minutos de Quito, la dirección del lugar es Sangolquí kilómetro dos vía a Amaguaña-Selva Alegre.

Dimensión temporal.

La presente investigación se realizará en los meses de Febrero, Marzo y Abril del 2014.

Título.

Propuesta para implementar un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria en la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito.

Justificación.

El propósito fundamental de este proyecto es realizar una Propuesta para Implementar en un futuro un Sistema Gestión de Inocuidad, que permita a los Administradores de la Cocina del

Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito, establecer una estructura organizativa, procesos.

Responsabilidades, procedimientos y métodos necesarios para detectar las fallas, mejorarlas y reducir costos.

El resultado deberá ser una metodología documental y un sistema de gestión de inocuidad implementado, que nos permita determinar los métodos necesarios para lograr el éxito en la organización, con su debido seguimiento.

El proyecto tendrá varias etapas que para las áreas de mejora inmediata y delimitará los alcances de la investigación.

La primera etapa será realizar el diagnóstico de la empresa para conocer la situación actual. Aquí se determinará si existe una identificación de los procesos, procedimientos si existen políticas de calidad así como objetivos. Posteriormente, se tendrá la etapa de planificación en donde los resultados del diagnóstico serán utilizados para diseñar acciones de mejora en los procesos. Una vez planificado el proceso, se llevaran a cabo las estrategias pertinentes para lograr estas mejoras.

Finalmente se medirá de manera gradual el avance en la mejora de los procesos para que se pueda establecer el Sistema de Inocuidad. Se llevaran a cabo mediciones sobre los cambios observados en los procesos y de observarse una respuesta satisfactoria, documentar y establecer el compromiso integral para que se continúe por este camino.

Con los conocimientos que he recibido en la Pontificia Universidad Católica del Ecuador me encuentro totalmente preparada para elaborar la Propuesta de un Sistema de Gestión de Inocuidad en la Cocina del Casino y así obtener el título de Magister en Administración de Empresas con mención en Gerencia de la Calidad y Productividad una meta que me propuse cuando termine la universidad, el de ser Master antes de los treinta años de edad.

PROBLEMA.

El Casino Naval se encuentra ubicado a 15 kilómetros al sur-orienté del Distrito Metropolitano de Quito tiene una superficie de tres hectáreas.

El Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito, se constituye como una Filial de la Corporación Casino de Tripulación Guayaquil; una entidad sin fines de lucro que se rige por

su estatuto interno, como reparto de la Armada se encuentra subordinado a la Dirección de Bienestar de la Armada, y estatutariamente al Ministerio de Inclusión Económica y Social.

El nombre institucional a ser considerado en los documentos administrativos es “Casino de Tripulación de la Armada “Filial Quito”.

El Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito, está constituido por:

1. Directorio
2. Gerencia
3. Departamento Administrativo, Servicios y Mercadeo
4. Departamento Financiero
5. Departamento de Mantenimiento

Los principales problemas de la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito son:

1. Debido al insuficiente nivel de organización existente en el Casino Naval Filial Quito, carecen de herramientas para integrar y motivar a los trabajadores por ende existe bajo nivel de desarrollo y compromiso lo que ocasiona el desabastecimiento de las áreas, la razón a lo antes mencionado es por los estatutos internos que determina el cambio de Administrador cada dos años y por ende no existe una línea sólida y de continuidad , además no hay una persona de planta que dirija el área de la Cocina , quien dirige es uno de los tres miembros de la Naval. Una herramienta indispensable es la unión y cooperación de los trabajadores para ello sería indispensable contratar a una persona con el perfil de Gerente de Alimentos y Bebidas para que trabaje en el área que tome a cargo y las actividades de la Cocina y mejore el cuidado del mismo, poniendo en conocimiento de autoridades y esperando de ellas el respaldo necesario.
2. La limitada inversión en la planta es mínima con escasa asesoría técnica lo que provoca problemas en el abastecimiento del menaje y equipos necesarios para funcionamiento de la cocina, además la inadecuada construcción del área de cocina imposibilita el desarrollo de las actividades. Una medida a largo plazo con la cooperación de todos los actores es la readecuación del espacio con la compra de menaje y equipos necesarios para operar.

3. La ausencia de liderazgo en los trabajadores existentes limita la colaboración conjunta producida por intereses individuales, bajo interés de desarrollo, escasez de medios de comunicación entre los trabajadores, desembocando en bajo desarrollo laboral. Implementar canales de comunicación entre trabajadores e información base sobre fortalezas y debilidades del Casino como una herramienta de acción inmediata de asociación y reacción dentro de los trabajadores es un medio indispensable de solución, además delimitando responsabilidades como unión de criterios, elaborar un manual de procedimientos.
4. La ausencia de conocimientos sobre Buenas Prácticas de Manufactura, Plan de Análisis y Peligros y Puntos Críticos de Control. , Procedimientos Operacionales Estandarizados de Sanitación e Inocuidad, ha provocado pérdidas económicas al Casino debido a que el cliente no se siente satisfecho por el producto y las condiciones que presenta. Un accionar inmediato dentro del sector debe ser la participación activa de directores como de trabajadores para incluir el desarrollo de las actividades antes mencionadas y controlar el producto para que el cliente se sienta satisfecho y así genere ganancias.

Formulación del problema.

¿Cómo facilitará la propuesta para implementar un sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria en la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito para que permita mejorar los procesos existentes y por consecuencia ofrecer productos de mejor calidad?

Sistematización del problema.

- ¿Cuál es la situación actual de la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito?
- ¿En qué consiste la Propuesta para implementar un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria en la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito?
- ¿Qué diseño se va a realizar en la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito?

- ¿Cuáles es el costo de la Propuesta para implementar un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria en la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito?
- ¿Cómo la propuesta para implementar un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria en la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito se convertiría en un instrumento de mejora de los procesos?

OBJETIVOS.

General.

Realizar una propuesta de mejora mediante la implementación de un Sistema de Gestión de Inocuidad en la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito que ayude a optimizar los procesos existentes .

Específicos.

1. Identificar la situación actual de la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito, mediante una evaluación diagnóstica que permita detectar las deficiencias acorde a la norma ISO 22000:2006.
2. Establecer el problema sobre inocuidad que tiene la empresa.
3. Analizar los procesos existentes y establecer planes de mejora continua como crear el comité de calidad, redactar una política de calidad e inocuidad, así como los objetivos de calidad e inocuidad de la organización, realizar el plan Análisis de Peligros y puntos Críticos de Control (HACCP) de los productos que elabora el Restaurante.
4. Tener una herramienta que evalúe el Sistema de Gestión de Inocuidad.
5. Diseñar las áreas de la cocina.
6. Elaborar un análisis de costo/beneficio de la propuesta.

ALCANCE DEL TRABAJO

Lo que el proyecto pretende alcanzar, es tomar en cuenta el entorno natural, paisajístico y geográfico, el desarrollo histórico y social, los equipamientos existentes como servicio e infraestructura del sitio, estos elementos son determinantes para una intervención y para conseguir una buena imagen de la forma urbana que tenemos en nuestros tiempos.

La identificación de las envolturas naturales, elementos artificiales, socioeconómicos, socioculturales la estructura urbana, infraestructura, equipamiento urbano, vivienda, vialidad y transporte.

Al hablar de la parte de arquitectura es fundamental que el diseño sustentable y renovable sea parte del desarrollo y funcionamiento del Casino..

El propósito es crear un espacio vivo con la intención de convertir al proyecto en un espacio dinámico.

METODOLOGÍA

La metodología que se utilizará en el proyecto es el diseño descriptivo y deductivo, el primero es el que describe el comportamiento de las variables y su relación o asociación con otras y el segundo es aquel que parte de datos generales aceptados como válidos para llegar a una conclusión de tipo particular. Lo que tomaré en cuenta en el estudio del proyecto es:

Exploración del Tema

Como primer paso en la búsqueda de un tema que llene expectativas a nivel personal y profesional. Luego una indagación de potencialidades y falencias del mismo, la cual nos puede dar una idea de lo que se logrará con el diseño del proyecto.

Investigación y Análisis de Referentes.

En segundo lugar la recopilación minuciosa de información concerniente al tema y el análisis de referente, historia, definiciones, datos estadísticos..

Propuesta Urbana

La exploración de posibles sectores en los que el proyecto puede ser implantado. Una selección y reconocimiento de la zona, con consultas de antecedentes, un estudio del entorno urbano y geográfico, y por último una propuesta urbana.

Concepto

La síntesis de las anteriores etapas es el concepto, este surgimiento de ideas basadas en la investigación, que luego de ser discernidas llegan a convertirse en el sustento. El concepto o idea fuerza, debe estar presente desde el diseño a nivel urbano, hasta el último detalle dentro del proyecto. La base conceptual para este proyecto es manejar los mismos parámetros y ligarlos a los arquitectónicos como el manejo de luz y sombra, velocidades, aberturas, efectos, la perspectiva, el enfoque, el punto de vista, que causarían en el usuario distintas sensaciones.

Plan masa

El estudio del terreno y el concepto influyen directamente en el plan masa, la calidad espacial del proyecto se ve reflejada en él, conexiones y proporción de áreas van consolidando el diseño del proyecto. Esta etapa es muy importante, ya que de ella depende el éxito de las demás etapas.

Diseño Arquitectónico.

Al tener un plan masa donde se integran todas las primeras ideas sustentadas en una investigación, se empieza a diseñar bocetos de la imagen que se quiere dar al proyecto. Al mismo tiempo se define las funciones de cada espacio y la volumetría inicial, tomando en cuenta análisis de referentes y una estructura básica.

Definición y detalle del Diseño

La arquitectura al ser integral, no puede desvincularse del concepto, la función, la estructura y la estética, de lo contrario es muy fácil desviarse y crear objetos que no vayan de acuerdo a lo investigado inicialmente. El Diseño del objeto arquitectónico es culminado cuando se consiga cumplir con los objetivos propuestos al inicio del planteamiento

1. CONSIDERACIONES TEÓRICAS.

Este capítulo trata sobre la inocuidad en los alimentos, desde las Buenas Prácticas de Manufactura hasta el conocimiento de la ISO 22000:2005, temas que nos permitirán entender, la aplicación de la teoría en la práctica y así mejorar el sistema que actualmente se está llevando en el Casino de la Armada Filial Quito.

1.1 INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS

(CNMSF, 2010) Define que la inocuidad alimentaria es un proceso que permite asegurar la calidad en la producción y elaboración de alimentos. Para ello es necesario la adopción de metodologías que permitan identificar y evaluar los peligros de contaminación de los alimentos, así como la posibilidad de medir el impacto que una enfermedad transmitida por un alimento contaminado puede causar a la salud humana.

1.1.1. PELIGROS Y OPORTUNIDADES EN LA INOCUIDAD EN ALIMENTOS

A continuación se detallarán los peligros en la inocuidad de los alimentos.

- La posibilidad de causar la muerte a una o varias personas.
- Las autoridades pueden clausurar y multar.
- Disminución de la productividad del establecimiento.

Las oportunidades en la utilización de un sistema de inocuidad se determinaran a continuación:

- La satisfacción de los clientes.
- No va a existir problemas con las autoridades correspondientes.
- Mejorar los procesos internos.
- Incrementar la productividad.

Es necesario establecer una política interna para que el Sistema de Gestión e Inocuidad Alimentaria (SGIA) funcione se puede utilizar herramientas de inocuidad como: Las Buenas Prácticas de Manufactura, Prerrequisitos y HACCP.

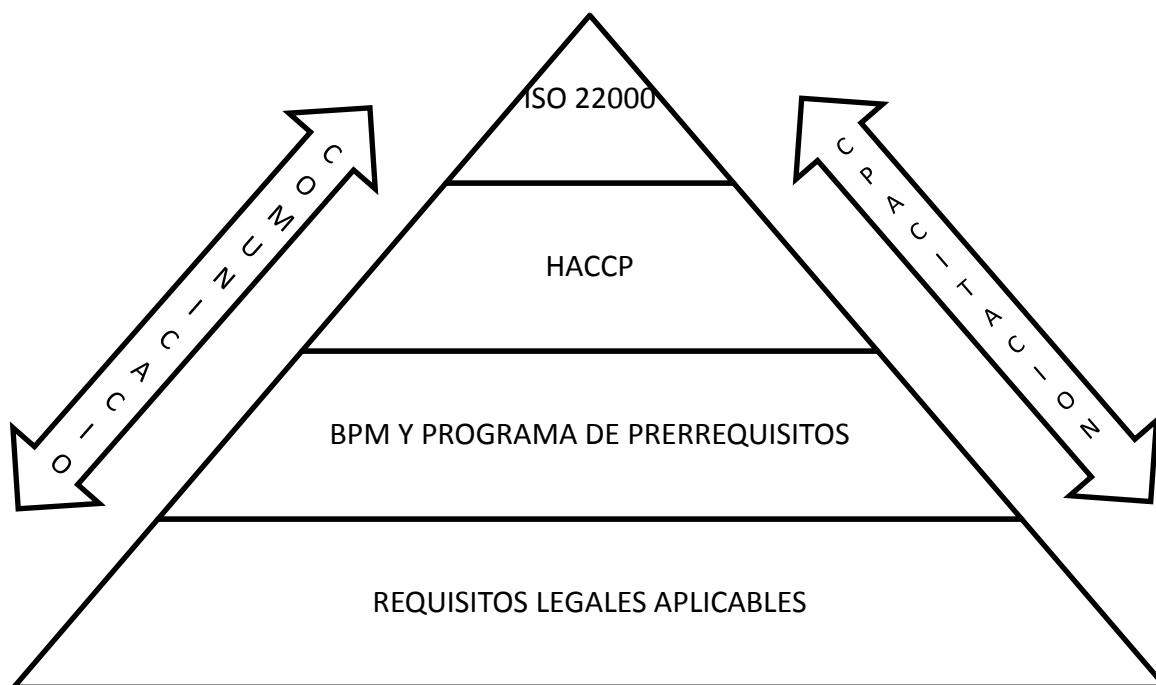


Gráfico 1: Implementación de SGIA
Fuente: Codex

1.2. REQUISITOS LEGALES APLICABLES

Actualmente en la Constitución de la República del Ecuador en su título VI Régimen de Desarrollo, capítulo tercero de Soberanía Alimentaria en su artículo 281, señala " La soberanía alimentaria constituye un objetivo estratégico y una obligación del Estado para garantizar que las personas, comunidades, pueblos y nacionalidades alcancen la autosuficiencia de alimentos sanos y culturalmente apropiado de forma permanente" (Consortio para el derecho socioambiental, 2013)

La FAO (Organización de las Naciones Unidas para la Agricultura y la Alimentación) señala que es necesario que las personas accedan a los recursos adecuados para adquirir alimentos apropiados. Los organismos gubernamentales encargados en nuestro país encargados en la

regulación del cumplimiento referente a los alimentos son el Ministerio de Salud Pública, aquí en el Distrito Metropolitano se encarga la Comisaria de Salud y Quito Turismo, y han definido como herramienta básica al sistema de Buenas Prácticas de Manufactura (BPM) implementado en el país como un Reglamento expresado a la ciudadanía como Decreto Ejecutivo 3253, vigente desde el 4 de Noviembre del 2002.

Por otra parte, las empresas comprometidas con el mejoramiento continuo y la inocuidad aplican también Prácticas Operativas Estándar de Sanitación (POES), Sistema de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP), y el sistema de gestión de la inocuidad ISO 22000. Cada una de ellas tiene como objetivo obtener un producto inocuo a lo largo de toda la cadena productiva para que este se encuentre apto para el consumo humano.

1.3. BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA (BPM'S)

(CASTELMONTE ASOCIADOS SAC, 2012) Las Buenas Prácticas de Manufactura (BPM), son un conjunto de instrucciones operativas o procedimientos operacionales que tienen que ver con la prevención y control de la ocurrencia de peligros de contaminación. Todos ellos formarán el Manual de las BPM

Las siguientes son guías para el área de alimentos que se aplican en cualquier industria o negocio relacionados con el mismo:

- Las Buenas Prácticas de Manufactura de la Organización Mundial de la Salud (OMS).
- Código Internacional de Prácticas Recomendado del Codex Alimentarius (Principios generales de higiene de los alimentos) CAC/RCP 1-1969, Rev. 4 (2003).
- Buenas Prácticas de Manufactura para el Proceso de Empaque o Almacenaje de Alimentos Para Consumo Humano, que se basa en el 21 CFR parte 110 FDA.

Tabla 1: Esquema de Buenas Prácticas de Manufactura

No	ETAPA	DOCUMENTO	INFORMACION
1	RECEPCION DE MATERIAL	Registros o Certificados	Debe contener la siguiente información: Nombre del producto o clave, fecha, proveedor u origen, cantidad, lote y marca, Ingredientes, cantidades, o, controles que deben aplicarse y descripción de las condiciones.
2	FABRICACION-MANUFACTURA	Registros de Procedimientos	Ingredientes, cantidades, métodos a utilizar
		Registros de Control	Producto, lote, fecha, turno, temperatura, tiempo, presión, personal encargado.
3	ALMACENAMIENTO-DISTRIBUCION	Registro de Entrada y Salida	Producto, cantidad, fecha.
		Registro de Temperaturas	Fecha, hora, número de equipo de refrigeración o congelación, medición de la temperatura.
4	PRODUCTO RECHAZADO	Registro de Producto rechazado	Producto, cantidad, causa, destino, nombre de la persona que rechazó
5	CONTROL DE REGISTROS E INSTRUMENTOS	Registro de Calibración	Código de equipo y frecuencia.
		Registro de Certificados	Código del equipo, serie, fecha y operación realizada.
6	LIMPIEZA	Registro de Procedimientos	Nombre del encargado, fecha, elementos a utilizar
		Registro de Cumplimiento	Área o equipo, fecha, hora o turno, información que permita identificar a la persona que lo realizó.
7	CONTROL DE PLAGAS	Programas	Responsables, fechas
			Área, fecha, hora, producto utilizado, técnica.
8	CAPACITACION DEL PERSONAL	Programas	Calendarización. Temas que debe incluir: higiene personal, uso correcto de la indumentaria de trabajo y lavado de las manos, manipulación del alimento, contaminación cruzada, temperaturas, normas de sanitación.
		Registros de asistencia	Fecha, participantes, capacitador firmas.

Fuente: Proyecto de Norma Oficial PROY-NOM-251-SSA1-2007

1.4. PRERREQUISITOS

Antes de determinar un sistema HACCP (Análisis de Riesgos y Control de Puntos Críticos), se debe, documentar e implementar los Programas de Pre-Requisitos o Pre-HACCP. El Objetivo principal es controlar las condiciones de las operaciones y el ambiente para asegurar la producción de alimentos inocuos.

1.4.1. HIGIENE PERSONAL

Se refiere al grado apropiado de aseo y comportamiento personal, con su debida ropa y accesorios propios del lugar de trabajo.

1.4.2. CALIDAD DEL AGUA

Toma en consideración el abastecimiento del agua potable sea suficiente y cuente con instalaciones apropiadas para su almacenamiento, distribución y control.

1.4.3. CONTROL DE PLAGAS

Es la erradicación, control y prevención eficaz de plagas mediante la aplicación de métodos efectivos y seguros sin causar un daño a la salud del consumidor.

1.4.4. CONTROL DE QUÍMICOS

Es el manejo sanitario y ambiental de las sustancias peligrosas para evitar contaminaciones cruzadas. Y se debe tener en consideración lo siguiente:

- Productos de limpieza se almacenan en áreas específicas.
- Los contenedores vacíos de productos químicos se descartan después de su utilización y se registra en la hoja de seguridad.
- Todos los materiales peligrosos se mantienen en sus contenedores originales.
- La rotulación en los productos es muy importante, y debe constar lo siguiente nombre del producto, su riesgo, número de lote o fecha de fabricación, número de aprobación y procedimiento a seguir en caso de emergencias.

1.4.5. CONTROL DE ALÉRGENOS

Es un producto o ingrediente que contiene ciertas proteínas que pueden causar reacciones severas en una persona alérgica a los alimentos. Las proteínas alergénicas no pueden ser eliminadas ni por cocción ni por horneado.

Signos y síntomas de alérgenos:

- Picazón o erupción cutánea.
- Inflamación de los labios, cara, lengua y garganta u otras partes del cuerpo.
- Congestión nasal, o dificultad para respirar.
- Dolor abdominal, diarrea, náuseas o vómitos.

De acuerdo a la FDA (Food and Drug Administration) la siguiente lista corresponde a los ocho productos a nivel mundial que causa alergia entre las personas.

- Leche
- Huevos
- Pescado
- Crustáceos
- Frutos secos
- Cacahuates
- Trigo
- Soja

1.4.6. QUÍMICOS SENSITIVOS

Joan Mora, discute sobre el tema y afirma que:

“Algunas personas tienen sensibilidad a los sulfitos anhídrido sulfuroso o SO₂ – se encuentran de forma natural en muchos alimentos. También son un gran aliado de la industria alimentaria desde hace siglos. Se añaden a los alimentos y bebidas para garantizar su conservación, evitar su oxidación y desinfectar de posibles microbios” (Joan Mora, 2013).

Para reafirmar la idea, Mora, afirma que: "La normativa de la Comunidad Europea dice que cualquier alimento o bebida que contenga más de 10 mg/L (en el caso de los sulfitos) debe

llevar una advertencia en su etiqueta, por eso, desde 2005 está presente. En los EEUU, esta normativa lleva aplicándose desde 1987" (Joan Mora, 2013)

1.4.7. CONTROL DE VIDRIO, PLÁSTICO QUEBRADIZO Y MADERA

Se debe realizar una evaluación para identificar peligros por materiales extraños o ajenos, así como reducir al máximo el uso de vidrio en los equipos, evitar el uso de tarimas de madera en áreas de producción.

1.5. PRÁCTICAS DE LIMPIEZA Y SANITACIÓN POES

Procedimientos Operativos Estandarizados de Saneamiento (POES) son procesos que complementan los mecanismos necesarios para la limpieza y desinfección del ambiente y superficies.

1.6. HISTORIA DE HACCP

Fue desarrollado por la NASA en los años 60', con la finalidad de producir alimentos para el espacio. En 1973 el HACCP fue implementado en el proceso de elaboración de alimentos enlatados, en 1986, el Congreso de EE.UU. dispuso que el NMFS (National Marine Fisheries Service) diseñara un programa de inspección de productos del mar basado en HACCP. En 1991, el FDA (Food & Drug Administration) y el NOAA (National Oceanic & Atmospheric Administration), inician en EE.UU. un programa voluntario de inspección de productos pesqueros basado en HACCP. Por otro lado, a partir de 1992 el gobierno canadiense, en conjunto con la industria pesquera de ese país, implementan un Programa de Administración de Calidad (QMP-Quality Management Program) basado en HACCP.

Para el caso de la Unión Europea, existe el Reglamento (CE) N° 852/2004 (29/04/2004) que reemplaza la Directiva 93/43/EEC, donde se establecen normas generales destinadas a los operadores de empresa alimentaria.

1.6.1. ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (HACCP)

(Handel, 2012) Sus siglas significan "Hazard Analysis and Critical Control Points". Es un programa de seguridad en alimentos cuya meta principal es prevenir las enfermedades que

pueden ser transmitidas a través de los alimentos. Se elaboran productos microbiológicamente seguros al analizar los materiales crudos, los problemas que pueden ocurrir durante el procesamiento y aquellos que ocurren por abusos del consumidor.

1.6.1.1. IMPORTANCIA ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (HACCP)

Varios son los beneficios de la utilización de Análisis de Peligros y Puntos Críticos de Control (HACCP) pero considero que entre los principales son los siguientes:

- Observa el proceso de principio a fin.
- Se puede decidir dónde pueden aparecer los peligros.
- Determina Controles.
- Se registra.
- Desarrolla un sistema eficaz.
- Consolida la imagen y credibilidad de la empresa hacia los consumidores.
- Genera ganancias.

1.6.1.2. INCONVENIENTES EN LA APLICACIÓN DE ANÁLISIS DE PELIGROS Y PUNTOS CRÍTICOS DE CONTROL (HACCP)

Entre los grandes inconvenientes en la aplicación esta la falta de compromiso de la dirección, considerar el costo de implementación del sistema y el tiempo de recuperación de la misma y sobre todo la carencia de personal capacitado.

1.6.2. PRINCIPIOS DEL HACCP

El sistema HACCP tiene siete principios reconocidos internacionalmente y cinco pasos preliminares, que se detallan a continuación:

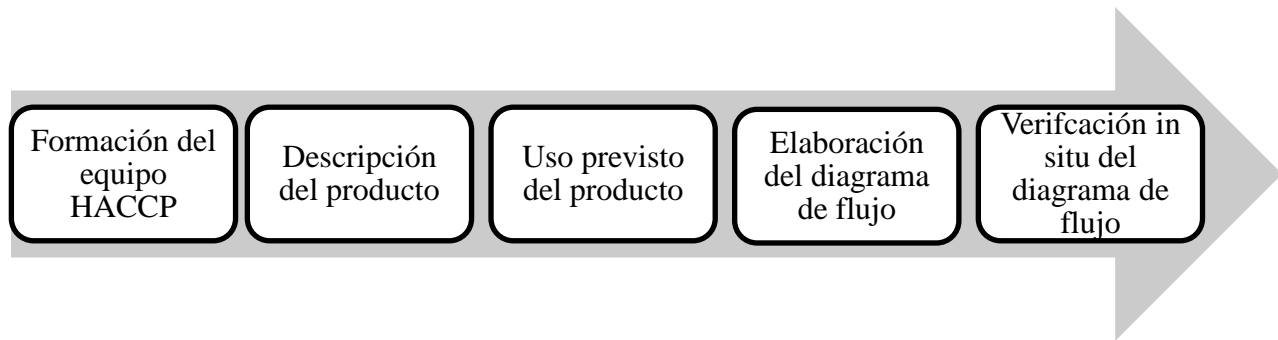


Gráfico 2: Cinco pasos preliminares de HACCP

Fuente: Codex

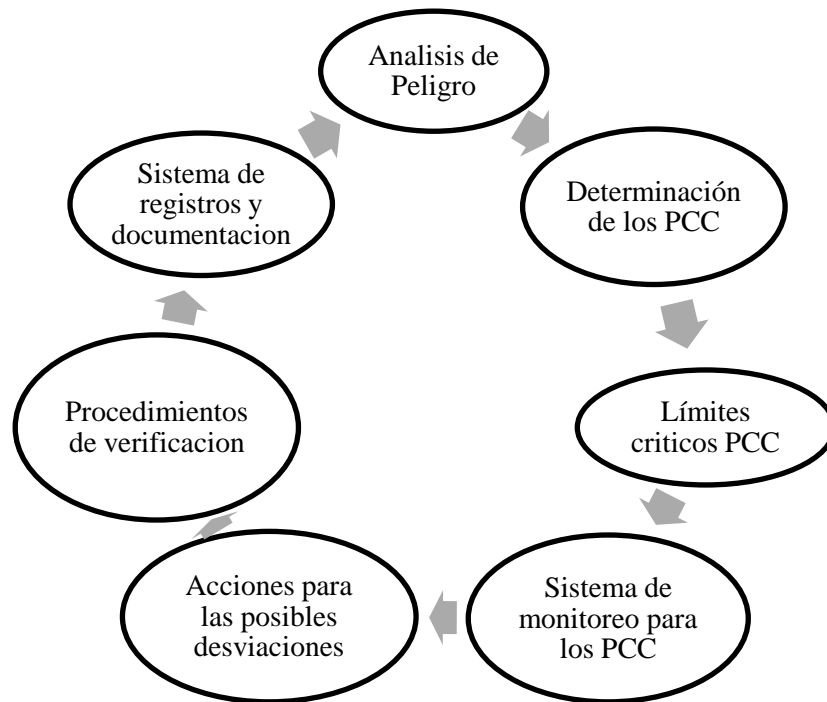


Gráfico 3: Siete Principios de HACCP

Fuente: Codex

1.6.3. PASOS DEL HACCP

Formación del equipo de trabajo.- se debe conformar un equipo multidisciplinario es decir contar con personas que tengan experiencia e información necesaria, si no es posible es necesario solicitar asesoramiento externo.

Descripción del producto.-Contiene información sobre aspectos físico-químicos, como Ph, envase, durabilidad, condiciones de almacenamiento, datos sobre inocuidad e información relevante del mismo.

Uso previsto del producto.- Es necesario indicar el grupo al que va ser destinado el producto, y si existe algún tratamiento adicional al mismo.

Elaboración del diagrama de flujo.-se debe levantar la información sobre las fases de operación tomando en consideración acciones anteriores y posteriores.

Comprobación de diagrama de flujo.-Se debe verificar in situ en todas las etapas, si cambiarlo si es necesario.

Identificación de Peligros Potenciales.-se toma en consideración las etapas de producción y se provee medidas de control.

Determinar los Puntos Críticos de Control PCC.- Es la secuencia lógica de actividades que permite identificar razonablemente las posibles afectaciones a los alimentos y sus medidas de prevención.

Establecer los límites críticos para cada PCC.-Son los parámetros mensurables de temperatura, tiempo, porcentaje de humedad, Ph, cloro, texturas

Establecer los procedimientos de monitoreo de los Límites críticos.- Son las acciones específicas de monitoreo, así como la frecuencia del método, lugar de monitoreo y el responsable.

Acciones Correctivas.-Son acciones que permiten rectificar en caso de desviaciones de los límites críticos establecidos asegurando que el PCC este bajo control.

Establecer procedimientos de verificación para determinar si el HACCP es efectivo.-se utiliza procedimientos de verificación y comprobación como el muestreo aleatorio y su análisis siempre se debe tener presente una posible auditoria del sistema y sus registros, operaciones que determinen si el PCC está bajo control y la verificación de las desviaciones y el destino del producto.

Establecer sistemas de documentación.-Se debe contar con el registro de las desviaciones de PCC, así como modificaciones en HACCP, las acciones correctivas y todos los registros necesarios para ayudar al sistema.

1.6.4. ANÁLISIS DE PELIGROS

El HACCP considera los peligros a los agentes biológicos, químicos o físicos, que pueden causar daños en la salud del consumidor de manera inmediata o tardía, por la única ingestión o por la ingestión reiterada.

Tabla 2: Clasificación de peligros

Tipo peligro	Peligro potencial	Severidad	Probabilidad	Peligro significativo
Biológico	Contaminación por presencia de organismos Coliformes especialmente de E-Coli (determinación microbiológica).	Pueden causar cólera, disentería .	Baja ya que la probabilidad de contaminación humana depende de las medidas preventivas y prácticas de higiene en la planta.	Tiene que ser considerado como peligro significativo en la materia prima de recepción .
	Elementos más frecuentemente encontrados en Metales pesados, Arsénico, Plomo	Depende de la concentración de cada componente	Baja: Basarse en resultados de análisis en Producto Terminado	Generalmente no
Químico	Agentes de sanitación	Depende de la concentración de cada componente (%)	Baja: Generalmente gracias a las Buenas Prácticas de Sanitización	Generalmente no
	Lubricantes, grasas	Depende de la concentración de cada componente para lubricación	Baja, lubricantes y grasas son grado H1	Generalmente no
	Elementos en contacto con Producto en Proceso y terminado: Superficie de equipos: mezcladores, tolvas, envasadoras, utensilios etc.	Depende de la concentración de cada componente	Baja: las fichas técnicas de proveedores demuestran la aprobación por contacto con alimentos	Generalmente no
Físico	Vidrio: No está permitido	Grave, ya que causa desgarres y ocasionar la	Baja: Debido al programa de control de vidrio y astillables	Tiene que ser considerado como peligro significativo

Tipo peligro	Peligro potencial	Severidad	Probabilidad	Peligro significativo
	Metal, madera, huesos, piedras, cartón	muerte Grave: Si el tamaño es mayor a 4 mm, según la USDA para niños	Baja: debido al tamiz utilizado	

Fuente: Sistemas de calidad e inocuidad de los alimentos de la FAO – Manual de capacitación capítulo tres “El sistema de Análisis de Peligros y de Puntos Críticos de Control (APPCC)” modulo 6

1.7. NORMA ISO-22000

La ISO 22000 armoniza los requisitos para gestionar de forma sistemática la inocuidad en cadenas de abastecimiento de alimentos y ofrece una solución única para buenas prácticas de forma mundial. Es necesario tener en cuenta los siguientes aspectos:

- Comunicación interactiva a lo largo de la cadena alimentaria
- Gestión de sistema.
- Programas de prerrequisitos básicos de higiene.
- Principios del HACCP para asegurar la inocuidad.

1.7.1. NORMAS DE LA SERIE ISO 22000 PARA LA GESTIÓN DE LA SEGURIDAD ALIMENTARIA

- ISO 22000: Requisitos para cualquier organización en la cadena alimentaria
- ISO/TS 22003: Requisitos para las entidades de certificación
- ISO/TS 22004: Guía para la aplicación de la norma ISO 22000
- ISO 22005: Trazabilidad en la cadena de alimentación humana y animal – Principios generales y guía para su diseño y desarrollo

1.7.2. ASPECTOS SOBRESALIENTES DE LA ISO 22000

- Compromiso de la Dirección para la producción de alimentos inocuos.
- Requisitos de los consumidores y legales aplicables.
- Involucra a todos los que conforman la cadena alimentaria.
- Establece una comunicación interactiva.
- Actualización continua del SGIA.
- Tratamiento de “contingencias”.
- Trazabilidad
- Es un sistema de gestión que abarca todas las áreas de la organización.

Tabla 3: Descripción de la norma ISO 22000

No	Elemento	Descripción	Puntos
4.0	Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos (Seguridad Alimentaria)	La organización debe: “Establecer, documentar, implementar y mantener un sistema eficaz de gestión de la inocuidad de los alimentos y actualizarlo cuando sea necesario, de acuerdo con los requisitos de esta norma internacional”.	Al mismo tiempo debe definir el alcance del sistema, especificando que productos, procesos o instalaciones de producción están administrados por el sistema.
5.0	Responsabilidad de la Dirección	La dirección deberá de poder demostrar, con evidencias, su compromiso con el sistema de gestión de la seguridad y de su eficacia, por medio de:	<ul style="list-style-type: none"> • Compromiso de la dirección • Política de inocuidad • Planeación del sistema • Comunicación externa e interna • Revisión por la dirección
6.0	Gestión de Recursos	El Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos, como toda actividad empresarial, necesita la asignación de recursos para su desarrollo, implementación, mantenimiento y mejora. Esta provisión de medios debe abarcar los campos de:	<ul style="list-style-type: none"> • Provisión de recursos • Recursos humanos • Infraestructura • Ambiente de trabajo
7.0	Planificación y Realización de Productos Inocuos	Se debe garantizar por la dirección que la planificación del sistema satisface las	<ul style="list-style-type: none"> • Prerrequisitos (PPR) • Pasos preliminares para el análisis de peligros

No	Elemento	Descripción	Puntos
		exigencias definidas en los requisitos generales y que la integridad del sistema se mantiene a lo largo de las modificaciones por medio de los siguientes puntos:	<ul style="list-style-type: none"> • Análisis de peligros • Actualización de la información preliminar y de los documentos que especifican los PPR y el plan HACCP • Planificación de la verificación • Sistema de trazabilidad • Control de no conformidades
8.0	Validación, Verificación y Mejora del Sistema de Gestión de la Inocuidad de los Alimentos	El equipo encargado de la seguridad alimentaria debe programar e implantar procesos necesarios de validación de las medidas de control y/o de la combinación de medidas de control así como la verificación y mejora del sistema de gestión de la seguridad.	<ul style="list-style-type: none"> • Validación de las medidas de control • Control de la vigilancia y medidas • Mejora

Fuente: ISO 22000:2005

Tabla 4 : Referenciales alimentarios ISO 22000:05

ISO-2200	ISO 9001	HACCP	BRC	IFS
Sistema de Gestión de Seguridad Alimentaria	Administración del Sistema de Calidad	Los 7 principios (documentación y registros)	Administración del Sistema de Calidad	Administración del Sistema de Calidad
Responsabilidad de la dirección	Responsabilidad de la dirección	-	Administración del Sistema de Calidad	Responsabilidad de la dirección
Administración de Recursos	Administración de los recursos	Formación del equipo HACCP	Administración de los recursos	Administración de los recursos
Planeación y realización de productos seguros	Realización del producto	Los principios del 1 al 3, (listar todos los peligros, determinar todos los puntos de control, establecer los límites críticos)	Control del producto	Realización del producto
Validación, verificación, implementación del SGSA	Medición, análisis e implementación	Los principios del 4 al 6, (monitoreo, acciones correctiva y verificación)	Control del proceso y del producto	Medición, análisis e implementación

Fuente: ISO 22000, ISO 9001, HACCP, BRC, IFS

2. GENERALIDADES DE LA EMPRESA.

2.1. ANTECEDENTES.

En este capítulo se detallara los antecedentes y el desarrollo del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito.

El (Casino de la Armada Filial Quito, 2000), se constituye como una Filial de la Corporación Casino de Tripulación Guayaquil; una entidad sin fines de lucro que se rige por su estatuto interno, como reparto de la Armada se encuentra subordinado a la Dirección de Bienestar de la Armada, y estatutariamente al Ministerio de Inclusión Económica y Social.

El nombre institucional a ser considerado en los documentos administrativos es “Casino de Tripulación de la Armada “Filial Quito”

El Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito, está constituido por:

1. Directorio
2. Gerencia
3. Departamento Administrativo, Servicios y Mercadeo
4. Departamento Financiero
5. Departamento de Mantenimiento

2.2. GENERALIDADES

2.2.1. MISIÓN

Dedicar todo nuestro talento con efectividad creando la cultura de fidelización para ofrecer satisfacción y calidad de vida a los socios y beneficiarios acorde con las nuevas realidades.
(Casino de la Armada Filial Quito, 2000)

2.2.2. VISIÓN

El Casino de Tripulación de la Armada “Filial Quito”, será una institución sólida, competente, dinámica y confiable, para la utilización del tiempo libre de los usuarios con sentido de pertenencia, equidad y el compromiso del desarrollo integral de nuestro equipo de trabajo. (Casino de la Armada Filial Quito, 2000)

2.2.3. OBJETO SOCIAL

Es la entidad encargada de contribuir al desarrollo de la política y los planes generales que en materia de bienestar social y cultural adopte La Corporación Casino de Tripulación Guayaquil, la Dirección de Bienestar de la Armada y el Ministerio de Inclusión Económica y Social, en relación con el personal de socios y derechohabientes. (Casino de la Armada Filial Quito, 2000)

2.2.4. OBJETIVOS

Para cumplir su misión, el Casino de Tripulación “Filial Quito”, se plantea los siguientes objetivos en concordancia con los objetivos de la Corporación:

- a. Mejorar el nivel de satisfacción de socios y clientes, por la prestación de servicios de alimentos y bebidas, eventos, recreación, deporte y alojamiento.
- b. Optimizar el estado de instalaciones sociales y de recreación de conformidad a la Planificación Estratégica y los requisitos de los clientes.
- c. Mejorar el nivel de competencia del personal que afecta la calidad.
- d. Garantizar la calidad de los productos adquiridos que afectan la calidad de los servicios.
- e. Colaborar con la comunidad en programas de ayuda social.

2.2.5. POLÍTICA DE CALIDAD

El Casino de Tripulación de la Armada “Filial Quito, de acuerdo con la Misión, Visión y Objetivos ha definido la siguiente Política de Calidad:

Circunscrito en el cumplimiento de las normas legales y reglamentarias, se compromete a:

- a. Contribuir con el bienestar social del personal de Tripulantes en actividad o en retiro de las Fuerza Naval.
- b. Satisfacer las necesidades de nuestros socios y clientes, brindando eficiencia, oportunidad, confiabilidad y amabilidad, en nuestros productos y servicios, buscando su satisfacción plena

- c. Mantener un equipo humano competente y comprometido con la mejora continua, unos procesos controlados y eficaces y unos proveedores altamente calificados.
- d. Velar para la protección de los recursos y el medio ambiente mediante instalaciones, equipos y procesos técnicamente diseñados. (Casino de la Armada Filial Quito, 2000)

2.3. ESTRUCTURA ORGÁNICA

1 MIEMBROS DEL DIRECTORIO QUITO

2 ADMINISTRADOR

3 JEFE DEL AREA FINANCIERA

3.1 CONTADOR

3.2 ENCARGADO DE BOLETERÍA

3.3 CAJERA DEL BAR

4 JEFE DEL ÁREA ADMINISTRATIVA, SERVICIOS Y MERCADEO

4.1 ASISTENTE DE MERCADEO

4.1 JEFE DE COCINA

4.1.1 AUX COCINA 1

4.1.2 AUX COCINA 2

4.2 JEFE DE SERVICIO GENERAL

4.2.1 SALONERO

4.2.1 TÉCNICO EN AMPLIFICACIÓN Y SONIDO

5 JEFE DE MANTENIMIENTO

5.1 JARDINERO

5.2 AUX MANTENIMIENTO DE PISCINA

5.3 AUX LIMPIEZA

5.4 CONCIERGE

2.4. ORGANIGRAMA ESTRUCTURAL

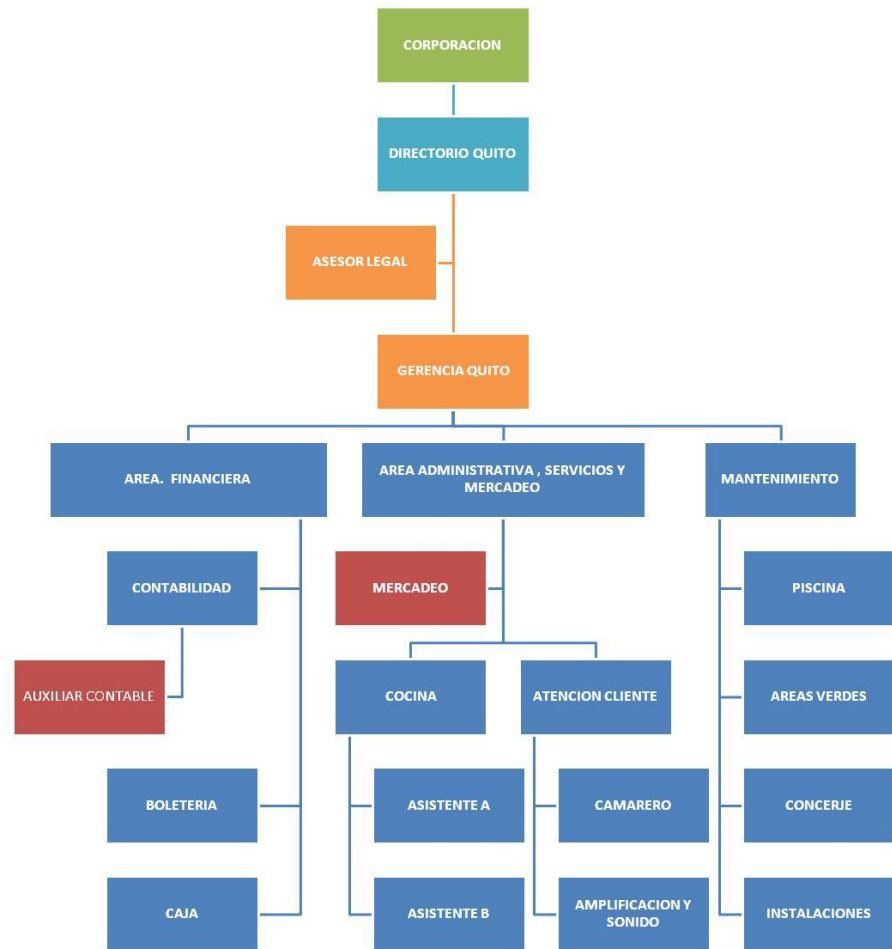


Gráfico 4: Organigrama Estructural

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

2.5. FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES

Tabla 5 : Miembros del Directorio Filial Quito

ORGÁNICO	1
NOMBRE DEL PUESTO:	MIEMBROS DEL DIRECTORIO FILIAL QUITO
DETALLE DE PERSONAS EN EL PUESTO:	1 PRESIDENTE ; 1 SECRETARIO; 1 TESORERO; 02 VOCALES PRINCIPALES; 2 VOCALES ALTERNOS
REPORTA:	CORPORACIÓN CASUIL
SUBORDINADOS	ADMINISTRADOR QUITO
DIRECTOS:	
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES -:	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dirigir la Administración de la Filial Quito en relación a la Misión, Visión, Objetivos, Planificación Estratégica y Políticas de Calidad de la Corporación. ▪ Informar mensualmente a la Corporación el avance de la Planificación anual. ▪ Aprobar semestralmente el informe elaborado por el Jefe Financiero para ser presentando en la Asamblea General. ▪ Aprobar semestralmente el informe de labores elaborado por el Administrador para ser presentando en la Asamblea General. ▪ Asistir a las Reuniones de Directorio que deberán ser convocadas por el Secretario. ▪ Ejecutar las resoluciones dispuestas a la filial tanto de la Asamblea General como de sesiones propias. ▪ Emitir resolución sobre peticiones operacionales y/o estratégicas que solicite el administrador. ▪ Aprobar y controlar el Plan Operativo Anual. ▪ Aprobar y Controlar la Ejecución del Presupuesto anual de ingresos y gastos de la Filial. ▪ Convocar a sesiones y llevar Actas de Asambleas General y de Directorio a través del Secretario. ▪ Aprobar la contratación de nuevo personal. ▪ Las que determine el Estatuto y reglamentos de la Corporación.

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla: 6 Asesor Legal

No ORGÁNICO	1.1
NOMBRE DEL PUESTO:	ASESOR LEGAL (ELEGIDO DE TERNA SEGÚN EL ESTATUTO)
PERSONAS EN EL PUESTO:	EL PROFESIONAL EN LEYES (ABOGADO O DOCTOR)
REPORTA:	DIRECTORIO
SUPERVISA:	
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES :	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Asesorar al Directorio en la elaboración o firma de contratos, convenios u otras transacciones de prestación de servicios que puedan poner en riesgo los recursos de la Filial. ▪ Asesorar al Directorio sobre el cumplimiento legal de la normativa Laboral y Tributaria. ▪ Realizar los trámites y diligencias legales que ordene el Directorio. ▪ Mantener Actualizado el RUC, Nombramientos de Autoridades, Poderes Especiales, Permisos Sanitarios y otros documentos que exijan las autoridades para el funcionamiento de la Filial.

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 7: Gerente Filial Quito

No ORGÁNICO	2
NOMBRE DEL PUESTO:	GERENTE FILIAL QUITO
NOMBRE:	SUBP-IN JOSE GUAMAN QUISHPE
REPORTA:	DIRECTORIO QUITO
SUPERVISA:	JEFE FINANCIERO; JEFE ADMINISTRATIVO, MERCADEO Y SERVICIOS; JEFE MANTENIMIENTO
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES :	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Dirigir las estrategias administrativas y financieras hacia el cumplimiento de la misión y objetivos de la filial y Corporación. ▪ Cumplir las Resoluciones del Directorio. ▪ Responsable Directo del Patrimonio de la Filial ▪ En coordinación con el Área Administrativa y Financiera, elaborar el Plan Operativo Anual. ▪ Controlar la ejecución del Plan Operativo anual de la Filial ▪ Informar al Directorio sobre las necesidades de infraestructura y equipamiento no planificadas. ▪ Diseñar estrategias para fomentar las relaciones interinstitucionales. ▪ Firmar los contratos aprobados por el Directorio. ▪ Cumplir la representación legal y extrajudicial de la filial. ▪ Controlar el buen uso de los recursos de la Filial. ▪ Presidir las Sesiones de Directorio ▪ Mantener actualizadas las políticas de control interno. ▪ Aprobará y Legalizara los contratos y presupuestos por eventos en los que la filial sea el proveedor de servicios. ▪ Elaborar semestralmente y presentar al Directorio para aprobación el informe de labores de la filial para ser presentando en la Asamblea General 	

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 8 : Jefe del Área Financiera

No ORGÁNICO	3
NOMBRE DEL PUESTO:	JEFE DEL ÁREA FINANCIERA
NÚMERO DE PERSONAS EN SGOP-AB JOHN SEGARRA AGUSTO EL PUESTO:	
REPORTA:	ADMINISTRADOR QUITO
SUPERVISA:	CONTADOR
<p>Vigilar la elaboración de pago de nóminas, créditos y obligaciones de seguridad social del personal que labora en la filial de acuerdo a la normativa laboral vigente.</p> <p>Solicitar los comprobantes de venta, liquidaciones, retenciones y otros documentos de descargo para el pago puntual a proveedores.</p> <p>Verificar el estado de la cuenta bancario y mantener y vigilar que el libro auxiliar de bancos se mantenga actualizado.</p> <p>Vigilar que el archivo se encuentre ordenado y actualizado.</p>	

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 9 Contador

No ORGÁNICO	3.1
NOMBRE DEL PUESTO:	CONTADOR
NOMBRE:	S.P. ING GLORIA CRUZ
REPORTA:	JEFE ÁREA FINANCIERA
SUPERVISA:	AUXILIAR CONTABLE
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES:	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Encargado de Ejecutar el proceso Contable de la Filial. ▪ Cumplir las normas contables y tributarias vigentes. ▪ Implementar y evaluar procedimientos de control Interno que reduzcan los riesgos de errores y fraude en la Filial. ▪ Colaborar en la elaboración de la proforma presupuestaria de ingresos y gastos del año siguiente. ▪ Controlar que la emisión de cheques sea sustentada con los documentos aprobados por los organismos de control. ▪ Controlar la ejecución del presupuesto de ingresos y gastos de la Filial. ▪ Elaborar mensualmente los Estados Financieros de la Filial para su revisión y análisis. ▪ Legalizar los Estados Financieros, Declaraciones Tributarias y demás documentos que requieran su actuación. ▪ Cumplir las políticas de control interno establecidas. ▪ Controlar el cobro de la cartera de cuentas y documentos por cobrar. ▪ Vigilar la elaboración de pago de nóminas, créditos y obligaciones de seguridad social del personal que labora en la filial de acuerdo a la normativa laboral vigente. ▪ Solicitar los comprobantes de venta, liquidaciones, retenciones y otros documentos de descargo para el pago puntual a proveedores. ▪ Verificar el estado de la cuenta bancario y mantener y vigilar que el libro auxiliar de bancos se mantenga actualizado. 	

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 10 Auxiliar Contable

No ORGÁNICO	3.1.1
NOMBRE DEL PUESTO:	AUXILIAR CONTABLE
NOMBRE:	S.P. CATALINA ANDRADE
REPORTA:	CONTADOR
SUPERVISA:	CONTADOR
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES:	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cumplir las políticas de control interno establecidas. ▪ Enviar listados de descuentos del personal de socios activos o pasivos a las unidades de pago de sueldos que corresponda. ▪ Controlar el cobro de la cartera de cuentas y documentos por cobrar. ▪ Efectuar liquidaciones para el pago de acreedores. ▪ Vigilar la elaboración de pago de nóminas, créditos y obligaciones de seguridad social del personal que labora en la filial de acuerdo a la normativa laboral vigente. ▪ Verificar el estado de la cuenta bancario y mantener y vigilar que el libro auxiliar de bancos se mantenga actualizado. ▪ Informar sobre trámites de seguridad social o laboral que deban ser solucionados. ▪ Implantar las acciones necesarias para que el archivo se encuentre ordenado y actualizado. ▪ Las que determine el Estatuto y reglamentos de la Corporación.2 	

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 11 Jefe de Área Administrativa

No	ORGÁNICO	4
NOMBRE DEL PUESTO:	JEFE DEL ÁREA ADMINISTRATIVA, SERVICIOS Y MERCADEO	
NOMBRE:	SGOP-AD RENE IMBAQUINGO ROSERO	
REPORTA:	ADMINISTRADOR QUITO	
SUPERVISA:	ASISTENTE MERCADEO; JEFE COCINA; JEFE SERVICIO AL CLIENTE	
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES :		
Gestionar la Documentación de la filial.		
<ul style="list-style-type: none">▪ Aplicar planes de normalización administrativa en la filial▪ Controlar la Custodia del Archivo físico y digital de la filial▪ Gestionar el Recurso Humano de la Filial en lo relacionado a: Asistencia, Vacaciones, Carpetas de Vida, Entrenamiento, Motivación e Información Laboral en coordinación con los Jefes de Área.▪ Elaborar la planificación de eventos sociales, culturales y deportivos del siguiente año, para su inclusión en el Plan Operativo Anual en el mes de septiembre.▪ Entregar la carpeta de disposiciones y formularios para la atención de eventos tanto del personal de cocina, saloneros y ambiente musical▪ Diseñar y aplicar estrategias de Mercadeo en la venta de productos y servicios de la filial.▪ Informar al Administrador y Jefe Financiero por servicios de buffete, alquiler de locales, alquiler de villas y otros eventos para que sean facturados a terceros y se realice la asignación de dinero para su ejecución.▪ Velar por la calidad en los servicios y atención a los socios y clientes en eventos sociales.▪ Promover la difusión publicitaria de la filial		

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 12 Asistente de Mercadeo

No ORGÁNICO	4.1
NOMBRE DEL PUESTO:	ASISTENTE DE MERCADEO
NÚMERO DE PERSONAS EN EL PUESTO:	ANALISTA DE MERCADEO
REPORTA:	JEFE DEL DPTO ADMINISTRATIVO
SUPERVISA:	JEFE SERVICIO AL CLIENTE
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES :	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ En coordinación con el Área Financiera, Mantener actualizada la lista de precios por servicios que preste la filial. ▪ Llevar el control por reservación de villas de alojamiento. ▪ Aplicar estrategias de Mercadeo en la venta de productos y servicios de la filial. ▪ Negociar los servicios de buffete, alquiler de locales, alquiler de villas y otros eventos para que sean facturados a terceros. ▪ Promover la difusión publicitaria de la filial. ▪ Mantener stock permanente de material publicitario. ▪ Diseñar información publicitaria y solicitar su elaboración. ▪ Mantener actualizada la agenda de eventos y agenda de clientes. ▪ Semanalmente actualizara e informara sobre eventos a realizarse. 	

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 13 Jefe de Cocina

No ORGÁNICO	4.2
NOMBRE DEL PUESTO:	JEFE DE COCINA
NOMBRES:	EDWIN IZURIETA - JENNY CAICEDO
REPORTA:	JEFE DEL DPTO ADMINISTRATIVO
SUPERVISA:	AUXILIAR COCINA 1; AUXILIAR DE COCINA 2
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES :	
Tendrá las mismas obligaciones y responsabilidades generales que sus compañeros de área.	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Será elegido semestralmente en sesión de directorio. ▪ Impartir instrucciones y colaborar en la elaboración de comidas para atención de eventos o ventas normales de restaurante. ▪ Elaborar las listas de alimentos a ser adquiridos. ▪ Solicitar al Jefe Administrativo los menús a ser despachos por eventos así como la confronta semanal de ventas de restaurante. ▪ Custodiar y mantener el inventario de alimentos. ▪ Realizar y entregar la liquidación de eventos y confrontas con documentos de respaldo. ▪ Elaborar el rol mensual de limpieza. ▪ Controlar el despacho de comidas. ▪ Realizar las coordinaciones horizontales necesarias con el personal de saloneros. ▪ Remitir al Jefe administrativo la lista de ingredientes de nuevos productos. ▪ Mantener en perfectos estado de limpieza e higiene el área de cocina. ▪ Gestionar semestralmente la fumigación del área de cocina. ▪ Responsable que las porciones se sirvan en forma correcta y justa.. ▪ Mantener una buena presentación del personal de su área. ▪ Reportar al Jefe administrativo sobre menaje de cocina y equipamiento . 	

Tabla 14 Auxiliar de Cocina y Lavandería

No ORGÁNICO	4.2.1
NOMBRE DEL PUESTO:	AUXILIAR DE COCINA Y LAVANDERIA
NOMBRE:	ROSA LOJAN
REPORTA:	JEFE DE COCINA
SUPERVISA:	
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES :	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cumplir las instrucciones que sobre elaboración de alimentos que dicte el Jefe de Cocina. ▪ Colaborar en la elaboración de comidas para atención de eventos o ventas normales de restaurante. ▪ Mantener una buena presentación personal. ▪ Solicitar al Jefe de cocina implementos de protección, limpieza y aseo. ▪ Cumplir el rol de limpieza mensual. ▪ Cumplir el rol de mensual de mantenimiento de áreas verdes. 	

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 15 Auxiliar de Cocina

No ORGÁNICO	4.2.2
NOMBRE DEL PUESTO:	AUXILIAR DE COCINA
NÚMERO DE PERSONAS EN EL	01
PUESTO:	
REPORTA:	JEFE DE COCINA
SUPERVISA:	
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES :	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Cumplir las instrucciones que sobre elaboración de alimentos que dicte el Jefe de Cocina. ▪ Colaborar en la elaboración de comidas para atención de eventos o ventas normales de restaurante. ▪ Mantener una buena presentación personal. ▪ Solicitar al Jefe de cocina implementos de protección, limpieza y aseo. ▪ Cumplir el rol de limpieza mensual. ▪ Cumplir el rol de mensual de mantenimiento de áreas verdes. 	

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 16 Jefe de Saloneros

Nº ORGÁNICO	4.2
NOMBRE DEL PUESTO:	JEFE DE SALONEROS
NOMBRES:	FERNANDO GUALLICHICO
REPORTA:	JEFE DEL DPTO ADMINISTRATIVO
SUPERVISA:	SALONERO; TÉCNICO EN AMPLIFICACIÓN Y SONIDO
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES :	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tendrá las mismas obligaciones y responsabilidades generales que sus compañeros de área. ▪ Será designado semestralmente en sesión de directorio. ▪ Impartir instrucciones y colaborar en la atención al cliente en eventos y ventas normales de restaurante. ▪ Disponer instrucciones para el arreglo del local. ▪ Responsable del Inventario de manteles, vajilla, cristalería y cubiertos. ▪ Solicitar instrucciones al Jefe Administrativo para el arreglo del local. ▪ Responsable de la adecuada presentación del personal de su área. ▪ Atender con prontitud los pedidos de los clientes. ▪ Mantener en todo momento atención a los requerimientos de los clientes. ▪ Mantener continuamente en perfecto orden y limpieza el mobiliario. ▪ Retirar de las mesas los envases o productos consumidos 	

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 17 Guardia Instalaciones

Nº ORGÁNICO	4.3
NOMBRE DEL PUESTO:	GUARDIA INSTALACIONES MILITARES
NOMBRES:	MARCELO HOYOS
REPORTA:	JEFE DEL DPTO ADMINISTRATIVO
	<ul style="list-style-type: none"> • Atender los trabajos de mantenimiento y conservación diaria de la piscina, calderos. • Realizar las actividades de limpieza de la piscina y abastecimiento de combustible para piscina. • Atender todos los trabajos de mantenimiento y conservación diaria de las instalaciones y mobiliario de las dependencias administrativas, hall de oficinas, baños, comedores, salas, pasillos, áreas exteriores, etc. • Realizar las actividades de limpieza de oficinas, desinfección de áreas de baños, (baterías sanitarias, lavamanos, urinarios), estiba, recolección y retiro de basura, limpieza y encerada de pisos y sobrepisos, limpieza de cerámica de pared, limpieza de ventanas, aluminio y vidrios, mamparas y puertas, trabajo de jardinería básica, etc). • Reportar y solicitar al encargado de la bodega la adquisición de materiales necesarios para los trabajos de mantenimiento y piscina. • Apoyar trabajos en otras áreas a fin de ganar efectividad. • Realizar el retiro de los materiales desde bodega. • Tomar e informar medidas de seguridad e higiene en el trabajo. • Coordinar trabajos con el supervisor de mantenimiento. • Coordinar con empresas públicas o privadas para retiro de escombros y basura acumulada.

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 18 Recepción, Sauna, Turco y Piscina

No ORGÁNICO	4.3
NOMBRE DEL PUESTO:	RECEPCION, SAUNA, TURCO Y PISCINA
NOMBRES:	ROCIO BONILLA - VIVIANA GUALOTUÑA
REPORTA:	JEFE DEL DPTO ADMINISTRATIVO
<ul style="list-style-type: none"> • Atender los trabajos de mantenimiento y conservación diaria de la piscina, área de sauna, turco, camerinos y áreas aledañas. • Realizar actividades de limpieza de la piscina, duchas y vestidores. • Realizar recaudaciones al personal de socios y usuarios del CASQUI por concepto de ingreso a instalaciones y piscina. • Apoyar actividades de servicio al cliente en restaurant y cocina cuando sea necesario. • Apoyar actividades administrativas y de mantenimiento. • Apoyar actividades de limpieza de oficinas, desinfección de áreas de baños, (baterías sanitarias, lavamanos, urinarios), estiba, recolección y retiro de basura, limpieza y encerada de pisos y sobrepisos, limpieza de cerámica de pared, limpieza de ventanas, aluminio y vidrios, mamparas y puertas, trabajo de jardinería básica, etc). • Reportar y solicitar al encargado de la bodega la adquisición de materiales necesarios para los trabajos de mantenimiento y piscina. • Apoyar trabajos en otras áreas a fin de ganar efectividad. • Tomar e informar medidas de seguridad e higiene en el trabajo. • Coordinar trabajos con el supervisor de mantenimiento. • Controlar y exigir el uso de gorro de baño, licra y medidas de aseo personal. 	

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 19 Auxiliar de Construcciones

No	ORGÁNICO	4.4
NOMBRE DEL PUESTO:	AUXILIAR DE CONSTRUCCIONES	
NOMBRES:	FERNANDO GUALLASAMIN - SANTOS	
REPORTA:	CORONEL JEFE DEL DPTO ADMINISTRATIVO	
<ul style="list-style-type: none">• Atender los trabajos de mantenimiento y conservación diaria de la piscina, área de sauna, turco, camerinos y áreas aledañas.• Realizar actividades de limpieza de la piscina, duchas y vestidores.• Realizar recaudaciones al personal de socios y usuarios del CASQUI por concepto de ingreso a instalaciones y piscina.• Apoyar actividades de servicio al cliente en restaurant y cocina cuando sea necesario.• Apoyar actividades administrativas y de mantenimiento.• Apoyar actividades de limpieza de oficinas, desinfección de áreas de baños, (baterías sanitarias, lavamanos, urinarios), estiba, recolección y retiro de basura, limpieza y encerada de pisos y sobrepisos, limpieza de cerámica de pared, limpieza de ventanas, aluminio y vidrios, mamparas y puertas, trabajo de jardinería básica, etc).• Reportar y solicitar al encargado de la bodega la adquisición de materiales necesarios para los trabajos de mantenimiento y piscina.• Apoyar trabajos en otras áreas a fin de ganar efectividad.• Tomar e informar medidas de seguridad e higiene en el trabajo.• Coordinar trabajos con el supervisor de mantenimiento.• Controlar y exigir el uso de gorro de baño, licra y medidas de aseo personal		

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

Tabla 20 Encargada del Bar-Cajera

No ORGÁNICO	4.5
NOMBRE DEL PUESTO:	ENCARGADA DE BAR – CAJERA
NOMBRE:	SANDRA CATGNIA VEGA
REPORTA:	JEFE ÁREA FINANCIERA
SUPERVISA:	AUXILIAR CONTABLE
FUNCIONES Y RESPONSABILIDADES:	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Encargada de realizar la recaudación de ingresos económicos ▪ Realizar liquidaciones diarias facturadas en el bar cancelado por los usuarios y socios en efectivo y crédito, con sus respectivas firmas y número de cédula. ▪ Recibir mercadería de los proveedores ▪ Ingresar los platos disponibles para la venta del fin de semana todos los viernes ▪ Despachar productos de bar y platos a la carta al socio o usuarios ▪ Realiza las recaudaciones de ventas ▪ Realiza requerimiento de pedidos al secretario para que exista en stock ▪ Responsable de controlar la caducidad de productos ▪ Realizar liquidaciones diarias a tesorería de las ventas efectuadas. ▪ Realizar constataciones físicas mensuales de la mercadería para la venta en el primer día laborable subsiguiente a mes de corte conjuntamente con dos delegados de la Directiva. ▪ Solicitar al socio identificación para confirmar si es sujeto de crédito. ▪ Mantener en perfecto estado de limpieza e higiene el área del bar para dar buena imagen al cliente. ▪ Las que determine el Estatuto y Reglamentos de la Corporación. ▪ Cumplir políticas de control interno establecidas ▪ Cumplir con los horarios de atención al socio y público en general y/o hasta que el encargado de turno así lo indique. 	

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

3. DIAGNÓSTICO DE LA EMPRESA

3. INTRODUCCIÓN

Cuando se ha definido las herramientas para el estudio a realizar y se conoce la terminología utilizada es necesario realizar el diagnóstico de la empresa, para luego analizar sus resultados y generar las acciones correctivas.

3.1. SITUACIÓN EMPRESARIAL

La descripción de la situación actual del Casino de Tripulación de la Armada “Filial Quito” se explicará en los siguientes puntos detallados en este capítulo de acuerdo a la información proporcionada por la empresa.

3.1.1. HISTORIA

El Casino de Tripulación de la Armada “Filial Quito” fue creada el 2 de Abril de 1964 gracias a la compra en los terrenos de Ilustre Municipio de Rumiñahui hasta el punto del rio Cashapamba antiguos terrenos que formaban parte de la hacienda San Sebastián, el precio de esta venta fue de cien mil sucres, para el terreno de dos hectáreas y media, al siguiente año empezó la construcción del área de bar y restaurante, cocina, piscina y áreas de fútbol. (Casino de la Armada Filial Quito, 2000).

Con las nuevas administraciones implementaron más áreas como oficinas, cancha de tenis, actualmente cuentan con gimnasio sauna, turco, hidromasaje, cabañas que cuentan con dos espacios el uno de dormitorio y el otro sala cocina y baño, además se han adecuado espacio infantiles, cabañas para realizar parrilladas .El motivo de creación de este lugar era dar un servicio para todos los miembros de la naval y sus familiares que tienen el pase a Quito y sus alrededores.

Actualmente es un sitio de distracción que cuenta con instalaciones para disfrutar en familia para las personas civiles y militares de Quito y entorno.

3.1.2. SITUACIÓN ACTUAL DE LA EMPRESA.

El Casino de Tripulación de la Armada “Filial Quito” es una organización sin fines de lucro su autofinanciamiento se da por el cobro del entradas que es cinco dólares por personas para el uso de todas sus instalaciones.

Internamente está constituido por un Administrador, Tesorero y Secretario que son miembros navales designados por los altos miembros de la Corporación Naval en Guayaquil. Además de miembros civiles que ocupan el área Financiera y de Servicios, con un total de 21 personas que trabajan en el Casino.

Las instalaciones que cuenta el Casino de Tripulación de la Armada “Filial Quito” son:

Piscina temperada para niños y adultos.

Canchas de Fútbol.

Canchas de uso múltiple (Tenis, basket,etc).

Chozones.

Diskoteca.

Cafetería.

Bar.

Restaurante.

Cocina

3.1.3. PRINCIPALES PRODUCTOS COMERCIALIZADOS

En cuanto al área de estudio que es la Cocina los principales platos que se presentan son:

Cariucho de Pollo

Chuleta de Cerdo

Cuarto de Pollo Frito

Lomo con menestra

Caldo de Pollo

Camarones apanados

El precio de estos platos oscila entre tres dólares cincuenta y cinco dólares.

3.1.4. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN

Ofrece al mercado tres principales productos, los cuales son carne, pollo, y mariscos. Cada uno de estos posee variantes, sin embargo no se reconoce ningún método que muestre una medición de la productividad en el proceso general. El inicio del proceso productivo empieza en la recepción de la materia prima, dividiéndose en rancho y bodega, en rancho esta todos los productos perecederos como frutas, legumbres, hortalizas, tubérculos.

En la bodega se encuentra los alimentos no perecederos como granos, aceites, enlatados, las carnes se los lleva a los congeladores. No existe el proceso de pesaje y ese es uno de los agraviantes presentes debido a que no saben cuánto traen ni cuánto cuesta, y al momento de requisición no existe un control adecuado. Almacenamiento de los productos de acuerdo a la duración de los mismos. Preparación de alimentos se encarga del lavado y desinfectado de materias primas. En la producción de los alimentos se divide la preparación en cocina caliente y fría. Línea y área de despacho de alimentos para los meseros, donde se hace la distribución de alimentos al salón.

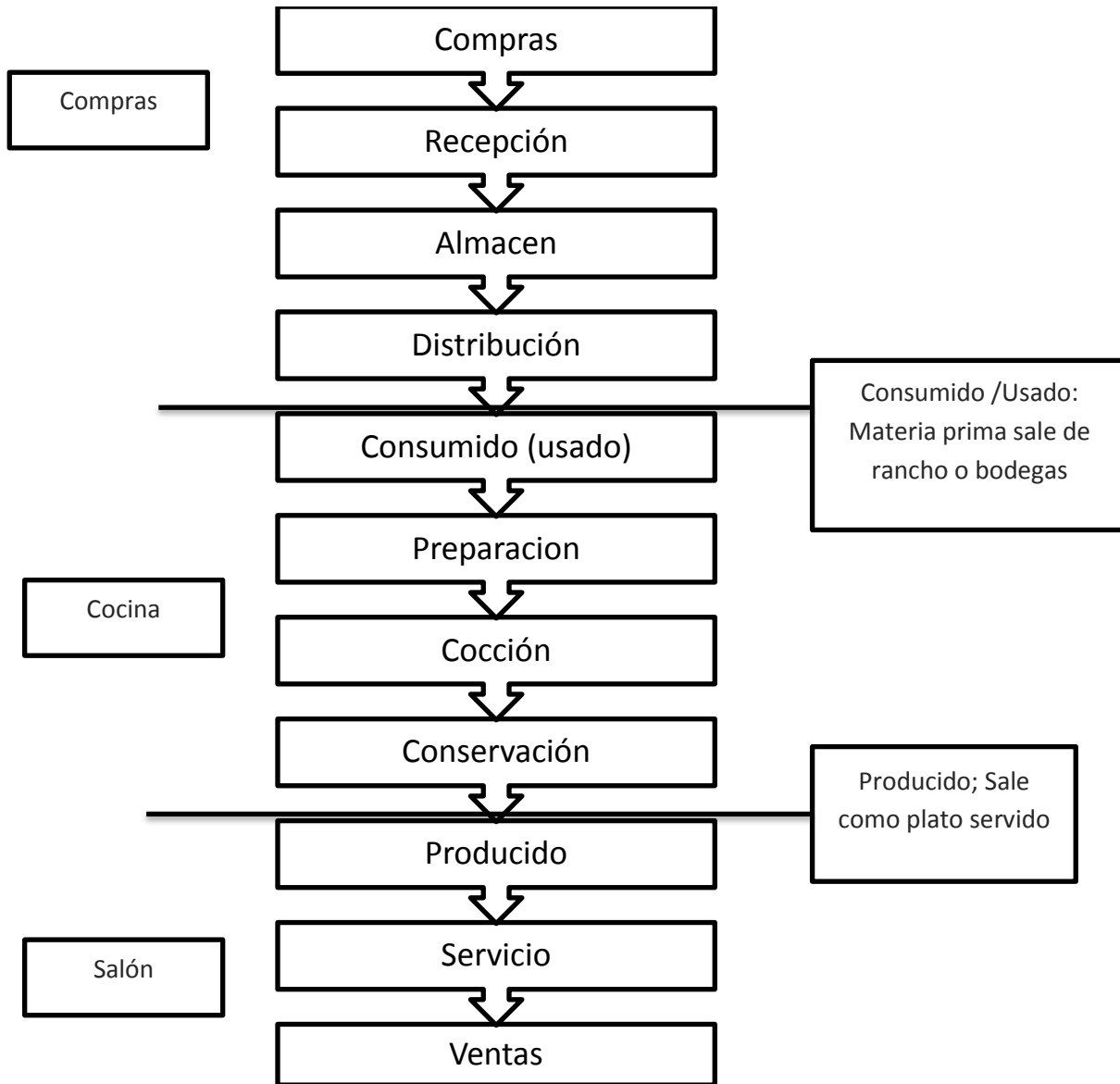


Gráfico 5 : Proceso Actual

Fuente: Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito

3.2. DIAGNÓSTICO DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Se detalla a continuación el análisis de Buenas Prácticas de Manufactura tomando en consideración los capítulos y títulos de la norma actual. Para esta evaluación se tomará en cuenta la información de documentos.

3.2.1. REQUISITOS DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

3.2.1.1. DE LAS INSTALACIONES

Tabla 21: Requisitos de Buenas Prácticas de Manufactura

EVALUACIÓN SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA								
Ubique una "x" en la casilla correspondiente:				<input type="checkbox"/> X				
REQUISITOS		Hallazgo	GRADO DE CUMPLIMIENTO				CALIF.	PROMEDIO
			Incumplimiento	Tienen formatos o documentos pero no implementan	En implementación	Cumplimiento total		
			1	2	3	4		
TITULO III REQUISITOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA								1,38
CAPITULO I DE LAS INSTALACIONES	De las condiciones mínimas básicas.			X			2	2,00
	De la localización.	Escrituras		X			2	
	Diseño y Construcción.	Planos del año 1970 sin actualizar			X		3	
	Condiciones específicas de las áreas.	Planos del año 1970 sin actualizar		X			2	
	Aplicación en forma coherente y equitativa.		X				1	
	Servicios de Planta – Facilidades.	Planos del año 1970 sin actualizar		X			2	

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

3.2.1.2. CONDICIONES MÍNIMAS BÁSICAS

3.2.1.2.1. LOCALIZACIÓN

El casino de Tripulación de la Armada Filial Quito se encuentra a 15 kilómetros al sur-oriente del Distrito Metropolitano de Quito tiene una superficie de tres hectáreas. Está en la zona industrial del cantón Rumiñahui.

3.2.1.2.2. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN

La construcción del bien inmueble data de 1964 de los cuales se han realizado dos ampliación sin ninguna asesoría técnica solo ampliaron el área de cocina, sin tener en cuenta una distribución adecuada, lo único que hicieron es crear cuartos que actualmente se usa como bodegas, la infraestructura es obsoleta no cumple con normas y requisitos adecuadas como uso de acero inoxidable, cámaras de frio, bodegas especiales.

Ilustración 1 Ingreso al Área de Cocina



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

Ilustración 2 Distribución de la Cocina



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

Para la realización del diseño de procesos la mala distribución de las áreas son uno de los problemas que presenta.

3.2.1.2.3. CONDICIONES ESPECÍFICAS DE LAS ÁREAS, ESTRUCTURAS

INTERNAS Y ACCESORIOS

Las Condiciones específicas de las áreas presentan deficiencia, no existe la señalización adecuada, no existe registros de limpieza, la contaminación cruzada es evidente debido a la falta de procesos de almacenaje y uso de materia prima y sus contenedores, no cuentan con una centralina de gas y lo que tiene es un tanque domestico que es una bomba de tiempo en las instalaciones, de acuerdo a los permisos de funcionamiento de los bomberos piden la debida instalación, señalización de la centralina de gas que debe estar en la parte externa de las instalaciones.

Ilustración 3 Disposición de Tanque de Gas



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

3.2.1.2.4. PISOS, PAREDES, TECHOS Y DRENAJES

El piso del área de Producción (Ilustración #1 Ingreso al Área de Cocina) es hormigón dado un paleteado rugoso con juntas de dilatación y terminado de grano fino por lo que es lavable y antideslizante, el piso de las bodegas es de cemento que no está en buenas condiciones, el piso de la área de renovación tienen baldosas antideslizantes, y también lo han utilizado en mesones.

Ilustración 4 Área de Bodega de Menaje y Alimentos



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

Ilustración 5 Área de Ampliación



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

Las paredes de las áreas son de concreto muchas de ellas revestidas con baldosas en su mayoría se encuentra en el Área de Cocina (Ilustración # 2 Distribución de la Cocina), para el área de Bodegas y Ampliación son de concreto pintadas y se encuentran en malas condiciones. (Ilustración # 4 Área de Almacenamiento de Menaje y Alimentos, Ilustración #5 Área de Ampliación). El techo de las áreas son losas de concreto, la infraestructura de las mismas se

encuentran en buen estado tomando en consideración la parte estructural, sin embargo necesitan mantenimiento. No se encontraron registros de mantenimiento de las áreas lo cual dificulta el enfoque empresarial. En cuanto a los drenajes existen los necesarios y cada uno posee su tapa, sin embargo es necesario realizar mantenimiento.

3.2.1.2.5. PUERTAS, VENTANAS, ESTANTERÍAS

De acuerdo a la evaluación en este punto es necesario destacar que las puertas en su mayoría son de madera, se encuentran en malas condiciones ya que están rotas y despintadas, las ventanas son grandes dan mucha luz y aireación están en buenas condiciones pero una falta colocar la lámina protectora para evitar la desfragmentación y una contaminación a una posible ruptura.

Las estanterías se encuentran en malas condiciones, están oxidadas no han sido cambiadas solo han colocado plástico para que no exista contacto, además tienen muebles de madera empotrados en las mesas para la producción de alimentos sin embargo no las utilizan ya que han sido guardada de roedores.

Ilustración 6 Estanterías y Muebles Área de Ingreso



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

En esta ilustración se puede observar que las estanterías están recubiertas de plástico para evitar el contacto del óxido con los recipientes o alimentos.

Ilustración 7 Estanterías Área Mise en place



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

La ubicación de las estanterías no es adecuada ya que no permiten trabajar adecuadamente.

Ilustración 8 Estanterías Bodega



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

En las Ilustración #8 Estanterías de bodega, se puede observar que son de madera y además se encuentran sucias, no existe mantenimiento del área, para guardar menaje.

3.2.1.2.6. ESCALERAS, ELEVADORES Y ESTRUCTURAS COMPLEMENTARIAS

De acuerdo a la evaluación realizada no se encontró ninguna estructura mencionada en este punto, razón por la cual no va a existir una contaminación o mantenimiento del área.

3.2.1.2.7. INSTALACIONES ELÉCTRICAS Y REDES DE AGUA

Existen muchas fallencias que si no son tratadas a tiempo pueden convertirse en un riesgo en el área.

Ilustración 9 Peligros Eléctricos



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

Muchas de estas instalaciones se encuentran en este estado y junto a fregaderos.

Ilustración 10 Caja de Revisión



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito.

En la ilustración #10 Caja de Revisión se puede observar que los cables se encuentran a la intemperie, lo cual puede producir algún problema en caso de contacto.

Las instalaciones de agua se encuentran en buen estado además tienen un sistema a de purificación de agua que se detalla a continuación en la Ilustración #11 Purificador de Agua

Ilustración 11 Purificador de Agua.



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

3.2.1.2.8. ILUMINACIÓN

En el Área de Cocina existe muy buena iluminación natural y artificial, en las bodegas que actualmente usan para almacenamiento la iluminación natural es escasa debido a la mala planificación en la ampliación del área, sin embargo tiene el sistema eléctrico adecuado para el lugar.

Ilustración 12 Iluminación Área de la Cocina



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

3.2.1.2.9. CALIDAD DEL AIRE Y VENTILACIÓN

Calidad de aire en el área de cocina es viciada lo que significa que no permite el adecuado funcionamiento de las actividades ya que posee un medio de ventilación natural, tienen un ventilador dañado, no lo han reparado. Además la campana de la cocina debería ser más grande para el área.

3.2.1.2.10. CONTROL DE TEMPERATURA Y HUMEDAD AMBIENTAL

No existe un mecanismo de regulación en la temperatura del área lo cual provoca malestar en el ambiente de trabajo. No hay cámara de frío, los alimentos se mantienen adecuados por la utilización de una refrigeradora y congelador.

3.2.1.2.11. INSTALACIONES SANITARIAS

Este punto es muy conflictivo debido a que hay un solo baño-vestidor para hombres y mujeres y está en malas condiciones, lo que solo le utilizan como vestidor el espacio es reducido.

3.2.2. SERVICIO DE PLANTA - FACILIDADES

3.2.2.1. SUMINISTRO DE AGUA

Tienen un tanque de almacenamiento y la distribución a las diferentes zonas de la empresa se realiza mediante tuberías de la edificación, uno de los grandes problemas es la falta de mantenimiento de las mismas.

3.2.2.2. SUMINISTROS DE VAPOR

No se requiere de suministros de vapor.

3.2.2.3. DISPOSICIÓN DE LOS DESECHOS LÍQUIDOS

Por las pocas descargar existentes no es necesario la creación de planta de tratamiento, además la conexión esta liada totalmente a el sistema de desechos líquidos de la ciudad.

3.2.2.4. DISPOSICIÓN DE DESECHOS SÓLIDOS

Se identificó que no existe un área determinada para depositar los desechos en la parte interna, no existe señalización en los tarros de basura definiendo su origen orgánico e inorgánico, además los tarros no son los indicados. En la parte externa tampoco existe un lugar adecuado y señalizado para depositar los desechos sólidos.

Ilustración 13 Tarros de Basura



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

Ilustración 14 Ubicación de Tarros de Basura



Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

3.2.3. DE LOS EQUIPOS Y UTENSILIOS

Tabla 22 Equipos y Utensilios

EVALUACIÓN SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA								
Ubique una "x" en la casilla correspondiente:								
<div>X</div>								
REQUISITOS		GRADO DE CUMPLIMIENTO				CALIF.	PROMEDIO	
	Hallazgo	Incumplimient o	Tienen formatos o documentos pero no	En implementació n	Cumplimiento total			
		1	2	3	4			
CAPÍTULO II DE LOS EQUIPOS Y UTENSILIOS	Equipos y Utensilios.							
	Aptitud para el uso.		X				1	1,14
	Dispositivos anticontaminación por lubricantes.		X				1	
	Recubrimiento de la superficies de contacto con alimentos.		X				1	
	Superficies exteriores de fácil limpieza.		X				1	
	Material constructivo de tuberías.	Planos del año 1970 sin actualizar		X			2	
	Flujo de instalación de equipos.		X				1	
	Material constructivo de los equipos.		X				1	
	Monitoreo de los equipos.							
	Recomendaciones del fabricante.		X				1	1,00
Instrumentación adecuada de máquinas para operación, control y mantenimiento y calibración de los mismos.		X				1		

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

3.2.3.1. EQUIPOS

No se encontraron registros de limpieza, mantenimiento, de equipos. No existe los equipos suficientes para optimizar los procesos, y los que tienen son obsoletos.

3.2.3.2. UTENSILIOS

No hay un registro adecuado de lo que tienen y necesitan, los utensilios existentes o están en buenas condiciones, lo cual sino existe un adecuado proceso de limpieza este puede ser un potencial foco de contaminación. (Ilustración #4 Área de Bodega de Menaje y Alimentos)

3.2.5. REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN

TABLA 23 REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN

EVALUACIÓN SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA							
Ubique una "x" en la casilla correspondiente:			x				
REQUISITOS	Hallazgo	GRADO DE CUMPLIMIENTO				CALIF.	PROMEDIO
		Incumplimiento	Tiene formal o documental programa	En implementación	Cumplimiento total		
		1	2	3	4		
TÍTULO IV REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN.							1,14
Consideraciones Generales.							
Higiene del personal.		X				1	1,00
Capacitación del personal.		X				1	
Educación y Capacitación.							
Salud del personal.	Exámenes Médicos		X			2	1,40
Certificación de salud del personal.	Carnet de Salud		X			2	
Frecuencia de chequear médicos.		X				1	
Acciones preventivas en salud.		X				1	
Contacto entre alimentos y personal con síntomas de salud		X				1	
Normas de conducta en la contaminación y la seguridad de							
Disposición de uniformes.		X				1	1,00
Disposición de mascarillas para manipular en áreas críticas.		X				1	
Condición de guantes.		X				1	
Condición del calzado.		X				1	
Lavado de manos de vestir.		X				1	
Limpieza de manos de personal en contacto con alimentos.		X				1	
Desinfección de manos.		X				1	
Comportamiento del Personal.							
Indicaciones de no beber, fumar, comer o manipular productos.		X				1	1,14
Protección de cabello, barba y patillas en zonas críticas.		X				1	
Uñas limpias y sin esmalte.		X				1	
Lentes de plástico.		X				1	
Mecanismos que impidan el acceso de personal extraño.	Placa en la puerta de ingreso		X			2	
Señalización y normas de seguridad.		X				1	
Cumplimiento de vestimenta en normas de en		X				1	

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

3.2.5.1. EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN

No existe evidencia de manuales de procedimientos, normas de comportamiento, programas de entrenamiento o de capacitación, lo cual es preocupante ya que deben existir esas directrices porque se está trabajando con alimentos porque si no se tiene las debidas precauciones se puede provocar enfermedades.

3.2.6. ESTADO DE SALUD

Se encontró el carnet de Salud del personal que trabaja de planta, pero no existe de las personas que trabajan eventualmente.

3.2.6.1. HIGIENE Y MEDIDAS DE PROTECCIÓN

Se pudo evidenciar que no usan uniformes , no utilizan mascarillas, de vez en cuando usan gorras, mallas para cabello, no usan el zapato adecuado que son los antideslizantes y ergonómicos.

Es indispensable destacar que poseen los dispensadores de jabón líquido en lugares estratégicos.

En las políticas internas de la empresa destacan los aspectos sobre Higiene en el personal.

El cabellos debe estar recogido para hombres y mujeres, para ellos deben usar mallas de cabello.

Las uñas deben estar cortadas tanto para hombres y mujeres, para las mujeres no deben tener pintadas las uñas.

Antes de realizar el proceso de producción en el área deben desinfectarse las manos con abundante agua y jabón igualmente al momento de salir del baño.

Además el uso del teléfono es prohibido.

Es necesario destacar que debe mejorar el manual interno, determinando sanciones y acciones correctivas.

3.2.6.2. COMPORTAMIENTO DEL PERSONAL

De acuerdo a los lineamientos de la empresa no han tenido inconvenientes de tipo laboral sin embargo es necesario destacar que es importante que la cabeza de la organización empiece a buscar los medios adecuados para cumplir con los requisitos básicos para el personal como uso de mascarillas , mascarillas, uniformes , zapatos adecuados .

3.2.6.3. INGRESO DE PERSONAS EXTRAÑAS, SEÑALIZACIÓN E INGRESO DE VISITANTES

No existe un procedimiento adecuado de ingreso de personas extrañas al área de cocina, es necesario implementar y tener un registro de ingreso de las mismas. El sistema de señalización es ineficiente ya que no posee los rótulos adecuados, como antes se había mencionado. Es

necesario colocar en cada uno de los punto señales informativa, preventivas y otras, para indicar procedimientos adecuados.

3.2.7. MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Tabla 24 Materias Primas e Insumos

EVALUACIÓN SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA							
Ubique una "X" en la casilla correspondiente:			<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">X</div>				
REQUISITOS	Hallazgo	GRADO DE CUMPLIMIENTO				CALIF.	PROMEDIO
		Incumplimiento	Tienen formatos o documentos pero no implementan	En implementación	Cumplimiento total		
		1	2	3	4		
CAPITULO II MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Muestreo y evaluación de las materias primas y materiales de empaque.						
	Control de las materias primas.	Lista de compras	X			2	1,11
	Niveles de calidad.		X			1	
	Recepción de materias primas.		X			1	
	Almacenaje de materias primas e insumos.		X			1	
	Condición de recipientes, contenedores, envases o empaques de las materias primas e insumos.		X			1	
	Procedimientos que minimicen la contaminación.		X			1	
	Control de la velocidad de descongelamiento de materias primas.		X			1	
	Aditivos permitidos en base al CODEX alimentario.		X			1	
	Agua.		X			1	

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

No existe un control adecuado del ingreso de las materias primas al área de cocina, no pesan, no ven la calidad, no piden certificaciones de los productos, por lo que tienen pérdida, no hay registros de cardex de los productos ver Ilustración #4 Área de Bodega de Menaje y Alimentos.

3.2.8. OPERACIONES DE PRODUCCIÓN

Tabla 25 Operaciones de Producción

EVALUACIÓN SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA							
Ubique una "x" en la casilla correspondiente:			x				
REQUISITOS	Hallazgo	GRADO DE CUMPLIMIENTO				CALIF.	PROMEDIO
		Incumplimiento	Tienen formatos o documentos o no	En implementación	Cumplimiento total		
		1	2	3	4		
CAPÍTULO III OPERACIONES DE PRODUCCIÓN	Operaciones de fabricación.	X				1	1,29
	Elaboración de productos.	X				1	
	Proceso de fabricación.	Menú	X			2	
	Procedimientos y registros.	Menú	X			2	
	Control del uso de sustancias letales o peligrosas.	X				1	
	Identificación del status de producción de productos	X				1	
	Record, registro o bitácora de producción.	X				1	1,14
	Control de las operaciones de producción						
	Control de Parámetros Críticos.	Lista de compras	X			2	
	Condiciones de fabricación.	X				1	
	Métodos para la no contaminación del alimento.	X				1	
	Registro de acciones correctivas.	X				1	
	Aire o gas no fuente de contaminación.	X				1	
	Eliminación de productos alterados.	X				1	
	Archivo de registros de control de producción y distribución.	X				1	

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

El incumplimiento de los puntos mencionados en la tabla se debe a la falta de procedimientos y en algunos la estandarización, por eso es indispensable mejorar el área para la validación de los procesos, además la documentación de los mismos permitirá la retroalimentación y mejoramiento continuo.

3.2.9. ALMACENAMIENTO Y COMERCIALIZACIÓN

No existe una correcta regulación del medio ambiente, además no existe un adecuado control de operaciones en cuanto al producto, además se debe poner énfasis en la documentación de los procesos para que los registros sirvan de ayuda y enfoque hacia la resolución de problemas.

Tabla 26 Almacenamiento

EVALUACIÓN SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA								
Ubique una "x" en la casilla correspondiente:			x					
REQUISITOS	Hallazgo	GRADO DE CUMPLIMIENTO				CALIF.	PROMEDIO	
		Incumplimiento	Tienen formatos o documentos pero no	En implementación	Cumplimiento total			
		1	2	3	4			
CAPÍTULO V ALMACENAMIENTO	Control de temperatura y humedad, programas sanitarios, plan de limpieza y control de roedores y plagas.	X				1	1,00	
	Manejo en altura los alimentos.	X				1		
	Los alimentos SERÁN almacenados de manera que faciliten el libre ingreso del personal para el aseo y mantenimiento.	X				1		
	Utilización de etiquetas de identificación de las condiciones del producto.	X				1		
	Registro de temperatura y humedad del cuarto de refrigeración o congelación	X				1		
	Transporte de alimentos.	X				1		
	Conservación de los alimentos en la comercialización y expendio.							
	Limpieza de vitrinas, muebles y estantes.		X			2	1,33	
	Equipos necesarios para la conservación de alimentos.	X				1		
	Estado del establecimiento de comercialización de las condiciones sanitarias para garantizar la conservación.	X				1		

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

3.2.10. ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD

Tabla 27 Aseguramiento de la Calidad

EVALUACIÓN SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA								
Ubique una "x" en la casilla correspondiente:			x					
REQUISITOS	Hallazgo	GRADO DE CUMPLIMIENTO				CALIF.	PROMEDIO	
		Incumplimiento	Tienen formatos o documentos pero no	En implementación	Cumplimiento total			
		1	2	3	4			
	TÍTULO V GARANTÍAS DE CALIDAD						1,00	
CAPÍTULO UNICO DEL ASEGURAMIENTO Y CONTROL DE CALIDAD	Procedimientos de control.	X				1	1,00	
	Control y aseguramiento de la inocuidad.	X				1		
	Aseguramiento del sistema de aseguramiento de la calidad.	X				1		
	Desarrollo del sistema de Aseguramiento de la Calidad Sanitaria.	X				1		
	Planes de muestreo, procedimientos de laboratorio.	X				1		
	Sistema apropiado de mantenimiento de los establecimientos y equipos.	X				1		
	Métodos de limpieza y desinfección.							
	Procedimientos para la limpieza y desinfección.	X				1	1,00	
	Desinfección efectiva con agentes normalmente usados.	X				1		
	Registro de inspecciones de verificación de la limpieza.	X				1		
	Control de plagas.	X				1		

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

La calificación obtenida es baja por lo que denota que no existe ningún procedimiento de aseguramiento de la calidad.

3.3 RESULTADOS GENERALES DE LA INSPECCIÓN

Una vez realizada la inspección de los requerimientos de Buenas Prácticas de Manufactura, se ha determinado que la cocina del restaurante del Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito cumple con el 31% de los requerimientos necesarios para cumplir la Buenas Prácticas de Manufactura y se detalla a continuación:

Tabla 28 Resultados de la Evaluación

BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA	AUTOEVALUACIÓN
	GRADO DE CUMPLIMIENTO
	CALIF./4
TITULO III REQUISITOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFA	1,54
TITULO IV REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN.	1,16
TITULO V GARANTIAS DE CALIDAD	1,00
RESULTADO TOTAL / 3	1,23
GRADO DE CUMPLIMIENTO	31%

Fuente: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

De acuerdo a la tabla anterior se puede determinar que las Garantías de la Calidad poseen un grado de cumplimiento bajo lo cual deben existir acciones correctivas que permitan tener resultados que favorezcan a la empresa. Hay que trabajar duro en los requisitos higiénicos especialmente en el área del personal se debe crear procesos que permitan mejorar el rendimiento de los mismos.

3.4 ANÁLISIS DE RESULTADOS Y ACCIONES CORRECTIVAS

Una vez realizado el diagnostico de Buenas Prácticas de Manufactura es necesario determinar las acciones correctivas para cada proceso. A continuación se describe los resultados y las propuestas de acciones correctivas.

Para determinar que una empresa cumple con los procesos de las Buenas Prácticas de Manufactura debe cumplir por lo menos con un 90%, en caso que este en un rango de 80% a 90% se debería hacer una nueva evaluación, en caso de estar con un porcentaje menor corre el riesgo de ser clausurada y multada.

El porcentaje obtenido es de 31% en base al check list del Ministerio de Salud Pública, y al decreto 3253.

Con ese porcentaje la empresa no califica, sin embargo se debe realizar una nueva inspección , luego de poner en práctica las medidas de corrección.

El check list que se utilizó se encuentra completamente basado en el reglamento de Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos procesados publicado en el registro oficial 3253, y utilizado por el Ministerio de Salud Pública del Ecuador.

3.5. ACCIONES CORRECTIVA

3.5.1. GARANTÍAS DE CALIDAD

Es necesario determinar que al realizar una mejora en los puntos analizados va a existir un sistema que permita controlar, mediante la documentación y sus registros las actividades a realizarse, esto va a significar una avance para la empresa y se recomienda manejar la filosofía conocida como Housekeeping o 5 s japonesas que se detalla como anexo .Es necesario crear equipos de trabajo y mantener el registro de controles.

3.5.2. OPERACIONES DE PRODUCCIÓN

Es necesario realizar una redistribución de las áreas para crear un circuito adecuado y lógico de transporte y movimiento de la materia prima desde su entrada al proceso productivo, pasando por los diferentes puestos de elaboración y su transformación hasta el proceso de entrega al comensal. La distribución de las áreas permitirá que se reduzcan los tiempos de producción, y evitara que los alimentos se contaminen ya que su ubicación permitirá mejor su uso y manejo.

3.5.3. INSTALACIONES

Las áreas y estructuras requieren de varios cambios para mejorar el sistema del área, esto deberá ser documentado para que pueda constar el tipo de mantenimiento de los mismos, que se detalla a continua

3.5.3.1. *TECHO, PAREDES Y PISOS*

Uno de los problemas que presenta con respecto a sus instalaciones se refiere a las mejoras de paredes y piso. Es necesario realizar una serie de adecuaciones para el cumplimiento de Buenas Prácticas de Manufactura. Y se detalla a continuación:

- Colocar baldosas antideslizantes
- Pintar paredes.
- Colocar en las paredes acero inoxidable.

3.5.3.2. *VENTILACIÓN*

Se debe mejorar la estructura de la campana y reparar la ventilación para que exista mayor aireación del área, esto mejoraría las temperaturas de procesamiento y de circulación.

Al realizar este cambio se puede indicar que se cumplen las condiciones ambientales y se tomara en consideración los registros de las temperaturas adecuados a partir de aparatos de medición instalados en el lugar.

3.5.3.3. *ACCESOS*

Se eliminara puertas debido a que se va a reestructurar el área.

3.5.3.4. *ELIMINACIÓN DE FILTRACIONES*

Este punto se puede mejorar cerrando dichas filtraciones conjuntamente con las adecuaciones de techo, paredes y piso Además es importante desarrollar un sistema de control de plagas.

3.5.3.5. *ILUMINACIÓN*

En cuanto a la iluminación el área de estudio posee buenas condiciones sin embargo se realizara un plan de mantenimiento de los mismos con sus respectivos registros.

3.5.3.6. *SERVICIOS DE PLANTA, FACILIDADES*

En este punto se encuentran agrupadas como instalaciones eléctricas, agua e instalaciones sanitarias, los cuales son indicados a continuación:

3.5.3.7. INSTALACIONES ELÉCTRICAS

El principal problema con las instalaciones eléctricas es que no se encuentra rotulada adecuadamente, no es necesario realizar un reemplazo total de los elementos que conforma la instalación.

3.5.3.8. AGUA

La propuesta de mejora se basa en la realización de controles y registros del estado de la tubería, además se debe tener registros de limpieza de los drenajes ni los procedimientos adecuados para realizar dicha tarea.

3.5.3.9. INSTALACIONES SANITARIAS

La propuesta de mejora se basa en la reubicación de los vestidores con los baños, ubicándolos que esta fuera del área de producción y bodegas, además se debe señalar que existe un cuarto de baño destinado al uso del personal femenino y masculino.

Se debe siempre contar con los siguientes elementos

- Agua potable
- Jabón liquido
- Toallas desechables o secadores
- Solución desinfectante
- Basurero con cierre hermético
- Procedimiento de lavado

La nueva distribución de áreas propuesta se encuentra anexa en el final del documento.

3.5.4. PERSONAL

Es necesario trabajar en una filosofía de compromiso desde los altos mandos para que se pueda implementar en la empresa las Buenas Prácticas de Manufactura.

Es indispensable tener un perfil de selección del personal tomando en consideración experiencia y estudios. Para el personal que labora actualmente y no poseen títulos, se debe capacitarlos sobre técnicas, temperaturas y manipulación de alimentos para evitar la contaminación cruzada.

Es necesaria la colocación de rótulos informativos, preventivos y de obligatoriedad en todas las zonas que se requiera, su función será de información tanto operativo y otros de seguridad.

3.5.5. MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

Es necesaria la estandarización de procesos de ingreso y de utilización de los mismos, la recepción del producto debe ser registrada, pesada y controlada para que se pueda certificar el buen estado de los materiales. Además se debe crear el sistema de cardex para hacer seguimiento de la materia prima y de los insumos.

3.5.6. ALMACÉN

Es importante señalar que es necesario crear el sistema de cardex mencionado anteriormente para identificar los productos utilizados y los que se encuentran en bodegas.

3.5.7. DE LOS EQUIPOS Y UTENSILIOS

Con respecto a los equipos es necesario cambiarlos por nuevos como son refrigeradores, congeladores, licuadora industrial horno todos de acero inoxidable.

En el caso de los utensilios es necesario reemplazarlos en su mayoría debido a que se encuentran en mal estado esa lista se detallara como anexo al final del documento.

Tabla 29: ISO 22000 Evaluación

EVALUACIÓN SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD BASADO EN NORMA ISO 22000								
Ubique una "x" en la casilla correspondiente:				<div>x</div>				
REQUISITOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD		Hallazgo	GRADO DE CUMPLIMIENTO DE LA NORMA ISO 22000				CALIF.	PROMEDIO
			Incumplimiento a la cláusula	Tienen formatos o documentos pero no implementan	En implementación	Cumplimiento total		
1	2	3	4					
4.	SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD							1,33
4.1	Requisitos Generales del Sistema de Gestión de Inocuidad							2,00
	Se encuentran identificados los procesos y la interacción de los mismos dentro del sistema			X			2	
	Se identifican y controlan los procesos subcontratados			X			2	
4.2								1,17
4.2.1	Generalidades							1,50
	Existe una política de la inocuidad de los alimentos y de objetivos relacionados			X			2	
	Existe procedimientos documentados y registros requeridos por esta Norma Internaciona		X				1	
	Existen documentos que la organización necesita para asegurarse del eficaz desarrollo, implementación			X			2	
	Realizan actualización del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos		X				1	
4.2.2	Control de Documentos							1,00
	Existe algun procedimiento documentado para control de documentos		X				1	
	Posee metodología documentada para su aprobación, revisión y actualización		X				1	
	Los documentos revisados cumplen con esta metodología		X				1	
	Existe metodología para identificación de cambios, estado de versión, distribución y disponibilidad		X				1	
	Los documentos cumplen con esta metodología		X				1	
	Los documentos son legibles e identificables		X				1	
	Documentos de origen externo identificados y controlados		X				1	
	Existe prevención de uso de obsoletos		X				1	
4.2.4	Control de registros							1,00
	Existe procedimiento documentado para control de registros		X				1	

Fuente: La Autora

Tabla 29: ISO 22000 Evaluación

5.	RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN							1,15
5.1	Compromiso de la Dirección							1,00
	Indica los objetivos de negocio de la organización apoyan la inocuidad de los alimentos		X				1	
	Cumple con los requisitos de esta Norma Internacional, todos los requisitos legales y reglamentarios, así como los requisitos del cliente relacionados con la inocuidad de los alimentos		X				1	
	Establece la política de la inocuidad de los alimentos llevando a cabo las revisiones por la dirección		X				1	
	Asegura la disponibilidad de recursos		X				1	
5.2	Política de la inocuidad de los alimentos							1,00
	Es apropiada para la función que cumple la organización dentro de la cadena alimentaria		X				1	
	Es conforme con los requisitos legales y reglamentarios y con los requisitos acordados mutuamente con los clientes sobre la inocuidad de los alimentos		X				1	
	Se comunica, implementa y mantiene en todos los niveles de la organización		X				1	
	Se revisa para su continua adecuación		X				1	
	Trata la comunicación de manera adecuada		X				1	
5.3	Planificación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos							1,00
	Cumple los requisitos , así como los objetivos de la organización que apoyan la inocuidad de los alimentos		X				1	
	Mantiene la integridad del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos cuando se planifican e implementan cambios en este		X				1	
5.4	Responsabilidad y autoridad							1,00
	Las responsabilidades y autoridades están definidas y son comunicadas dentro de la organización		X				1	
5.5	Líder del equipo de la inocuidad de los alimentos							1,00
	Dirige el equipo de la inocuidad de los alimentos		X				1	
	Asegura la formación y educación pertinente de los miembros del equipo de la inocuidad de los alimentos		X				1	
	Asegura que se establece, implementa, mantiene y actualiza el sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos		X				1	
5.6	Comunicación							1,70
5.6.1	Comunicación externa							2,25
	Proveedores y contratistas				X		3	
	Clientes o consumidores, en particular con relación a la información sobre el producto (incluyendo las instrucciones relativas al uso previsto, requisitos específicos de retroalimentación del cliente, incluyendo sus quejas/caducidad), las consultas, los contratos o la atención de pedidos, incluyendo las modificaciones, y la almacenamiento y, cuando sea apropiado.			X			2	
	Autoridades legales y reglamentarias				X		3	
	Otras organizaciones que afectan a, o serán afectadas por, la eficacia o la actualización del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos		X				1	

Fuente: La Autora

Tabla 29: ISO 22000 Evaluación

5.6.2	Comunicación interna							1,15
	Productos o nuevos productos		X				1	
	Materias primas, ingredientes y servicios		X				1	
	Sistemas y equipos de producción		X				1	
	Locales de producción, ubicación de los equipos, entorno circundante		X				1	
	Programas de limpieza y desinfección		X				1	
	Sistemas de embalaje, almacenamiento y distribución		X				1	
	Niveles de calificación del personal y/o asignación de responsabilidades y autorizaciones		X				1	
	Requisitos legales y reglamentarios	Permisos Anuales			X		3	
	Conocimientos relativos a los peligros para la inocuidad de los alimentos y las medidas de control		X				1	
	Requisitos del cliente, del sector y otros requisitos que la organización tiene en cuenta		X				1	
	Consultas pertinentes de las partes interesadas externas;		X				1	
	Quejas indicando peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos, asociados al producto;		X				1	
	Otras condiciones que tengan un impacto en la inocuidad de los alimentos		X				1	
5.7	Preparación y respuesta ante emergencias							1,00
	Establece, implementa y mantiene procedimientos para gestionar potenciales situaciones de emergencia y accidentes que pueden afectar a la inocuidad de los alimentos y que son pertinentes a la función de la organización en la cadena alimentaria		X				1	
5.8	Revisión por la dirección							1,08
5.8.1	Generalidades							1,00
	Revisa a intervalos planificados el sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos para asegurarse de su conveniencia, adecuación y eficacia		X				1	
5.8.2	Información para la revisión							1,00
	Las acciones de seguimiento de revisiones por la dirección previas		X				1	
	El análisis de los resultados de las actividades de verificación		X				1	
	Circunstancias cambiantes que puedan afectar a la inocuidad de los alimentos		X				1	
	Situaciones de emergencia, accidentes y retirada del producto		X				1	
	La revisión de los resultados de las actividades de actualización del sistema		X				1	
	La revisión de las actividades de comunicación, incluyendo la retroalimentación del cliente		X				1	
	Auditorías externas o inspecciones		X				1	
5.83	Resultados de la revisión							1,25
	El aseguramiento de la inocuidad de los alimentos		X				1	
	La mejora de la eficacia del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos		X				1	
	Las necesidades de recursos	Presupuesto anual		X			2	
	Las revisiones de la política de la inocuidad de los alimentos de la organización y los objetivos relacionados		X				1	

Fuente: La Autora

Tabla 29: ISO 22000 Evaluación

6.	GESTIÓN DE LOS RECURSOS							2,13
6.1	Provisión de Recursos							3,00
	Dispone de recursos necesarios para mantener el Sistema de Gestion de Inocuidad	Presupuesto anual			X		3	
6.2	Recursos Humanos							2,33
6.2.1	Generalidades							3,00
	El personal es competente para realizar su trabajo	Registro de competencias y Carpetas del Personal			X		3	
6.2.2	Competencia, toma de conciencia y formación							1,67
	Competencia definida para cada puesto de trabajo (Educación, formación, experiencia y habilidades)	Manual de funciones y descripción del puesto de trabajo			X		3	
	Proporciona formación o tomar otras acciones para asegurarse de que el personal tiene la competencia necesaria		X				1	
	Asegura que el personal responsable de realizar el seguimiento, las correcciones y las acciones correctivas del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos está formado, correctivas del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos está formado,		X				1	
	Asegura de que el personal es consciente de la pertinencia e importancia de sus actividades individuales para contribuir a la inocuidad de los alimentos		X				1	
	Asegura que el requisito de una comunicación eficaz sea entendido por todo el personal cuyas actividades afectan a la inocuidad de los alimentos	Manual de funciones y descripción del puesto de trabajo		X			2	
	Mantiene los registros apropiados sobre la formación	Manual de funciones y descripción del puesto de trabajo		X			2	
6.3	Infraestructura							2,00
	Proporciona los recursos para establecer y mantener la infraestructura necesaria para implementar los requisitos de esta Norma Internacional.			X			2	
6.4	Ambiente de Trabajo							1,00
	Proporciona los recursos para establecer y mantener la infraestructura necesaria para implementar los requisitos de esta Norma Internacional.		X				1	

Fuente: La Autora

Tabla 29: ISO 22000 Evaluación

7.	PLANIFICACIÓN Y REALIZACIÓN DE PRODUCTOS INOCUOS							1,01
7.1	La organización planifica y desarrolla los procesos necesarios para la realización de productos inocuos.		X				1	1,00
	La organización implementa, opera y asegura la eficacia de las actividades planificadas y de cualquier cambio en las mismas. Esto incluye los PPR así como también los PPR operativos y/o el plan HACCP.		X				1	
7.2	Programas de prerrequisitos (PPR)							1,07
	La probabilidad de introducir peligros para la inocuidad de los alimentos en el producto a través del ambiente de trabajo		X				1	1,00
	La contaminación biológica, química y física del producto o los productos, incluyendo la contaminación cruzada entre productos		X				1	
	Los niveles de peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos en el producto y en el ambiente en donde se elabora		X				1	
7.2.2	Revisión de los requisitos relacionados con el producto							1,00
	Son apropiados a las necesidades de la organización en relación a la inocuidad de los alimentos		X				1	
	Son apropiados al tamaño y al tipo de operación, y a la naturaleza de los productos que se elaboran y/o manipulan		X				1	
	Se Implementa a través del sistema de producción en su totalidad, tanto como programas de aplicación en general o como programas aplicables a un producto o línea de producción en particular		X				1	
	Son aprobados por el equipo de la inocuidad de los alimentos		X				1	
7.2.3	Contenido de PPR							1,20
	La construcción y la distribución de los edificios y las instalaciones relacionadas	Planos del año 60		X			2	
	La distribución de los locales, incluyendo el espacio de trabajo y las instalaciones para los empleados	Planos del año 60		X			2	
	Los suministros de aire, agua, energía y otros servicios		X				1	
	Los servicios de apoyo, incluyendo la eliminación de los desechos y de las aguas residuales		X				1	
	La idoneidad de los equipos y su accesibilidad para la limpieza, el mantenimiento y el mantenimiento preventivo		X				1	
	La gestión de los materiales comprados (por ejemplo las materias primas, los ingredientes, los productos químicos y el embalaje), los suministros (por ejemplo agua, aire, vapor y hielo), la disposición (de basura y aguas residuales) y la manipulación de los productos (por ejemplo el almacenamiento y el transporte)		X				1	
	Las medidas para prevenir la contaminación cruzada		X				1	
	La limpieza y desinfección		X				1	
	El control de plagas		X				1	
	La higiene del personal		X				1	
7.3	Pasos preliminares para permitir el análisis de peligros							1,00
7.3.1	Generalidades							1,00
Fuente: La Autora Tiene toda información pertinente necesaria para llevar a cabo el análisis de peligros debe ser recopilada, mantenida, actualizada y documentada. Se deben mantener los registros			X				1	

Tabla 29: ISO 22000 Evaluación

7.3.2	Equipo de la inocuidad de los alimentos							1,00
	Posee Registros que demuestren que el equipo de la inocuidad de los alimentos tiene los conocimientos y la experiencia requeridos		X				1	
7.3.3	Características del producto							
7.3.3.1	Materias primas, ingredientes y materiales en contacto con el producto							1,00
	El nombre del producto o identificación similar		X				1	
	La composición		X				1	
	Las características biológicas, químicas y físicas pertinentes para la inocuidad de los alimentos		X				1	
	La vida útil prevista y las condiciones de almacenamiento		X				1	
	El embalaje		X				1	
	El etiquetado en relación con la inocuidad de los alimentos y/o instrucciones para su manipulación, preparación y uso		X				1	
	Los métodos de distribución		X				1	
7.3.4	Uso previsto							1,00
	El uso previsto, la manipulación razonablemente esperada del producto final, y cualquier manipulación inapropiada no intencionada, pero razonablemente esperada, del producto final deben ser considerados y descritos en documentos en la medida que sea necesaria para llevar a cabo el análisis de peligros		X				1	
	Se identifica los grupos de usuarios y, cuando sea apropiado, los grupos de consumidores, y también se deben considerar aquellos grupos de consumidores conocidos por ser especialmente vulnerables a peligros específicos relacionados con la inocuidad de los alimentos		X				1	
7.3.5	Diagramas de flujo, etapas del proceso y medidas de control							
7.3.5.1	Diagramas de flujo							1,00
	La secuencia e interacción de todas las etapas de la operación		X				1	
	Los procesos contratados externamente y el trabajo subcontratado		X				1	
	Dónde se incorporan al flujo las materias primas, los ingredientes y los productos intermedios		X				1	
	Dónde se reprocesa y se hace el reciclado		X				1	
	Dónde salen o se eliminan los productos finales, los productos intermedios, los subproductos y los desechos		X				1	
7.3.5.2	Descripción de las etapas del proceso y de las medidas de control							1,00
	Existe la descripción de medidas de control, parámetros del proceso y requisitos externos		X				1	

Fuente: La Autora

Tabla 29: ISO 22000 Evaluación

7.4	Análisis de peligros							1,00
7.4.1	Generalidades							1,00
	Se determina cuáles son los peligros que necesitan ser controlados, el nivel de control requerido para asegurar la inocuidad de los alimentos y qué combinación de medidas de control se requiere		X				1	
7.4.2	Identificación de peligros y determinación de los niveles aceptables							
7.4.2.1	La información preliminar y los datos recopilados de acuerdo con el apartado		X				1	1,00
	La experiencia		X				1	
	La información externa que incluya, en la medida de lo posible, los datos epidemiológicos y otros antecedentes históricos		X				1	
	La información de la cadena alimentaria sobre los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos que puede ser importante para la inocuidad de los productos .finales, los productos intermedios y los alimentos para consumo		X				1	
7.4.2.2	Cuando se identifican los peligros se deben considerar							1,00
	Las etapas precedentes y siguientes a la operación especificada		X				1	
	Los equipos del proceso, servicios asociados y el entorno		X				1	
	Los eslabones precedentes y siguientes en la cadena alimentaria		X				1	
7.4.2.3	Nivel de Peligro							1,00
	Se determina el nivel aceptable del peligro para la inocuidad de los alimentos en el producto final.		X				1	
7.4.3	Evaluación de peligros							1,00
	Existen registros de control de evaluación de los peligros, para determinar si su eliminación o reducción a niveles aceptables es esencial para la producción de un alimento inocuo		X				1	
	Describe la metodología utilizada, y se deben registrar los resultados de la evaluación de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos		X				1	
7.4.4	Selección y evaluación de las medidas de control							1,00
	Se determina el efecto sobre los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos identificados según el rigor aplicado		X				1	
	Se determina su viabilidad para el seguimiento		X				1	
	Lugar dentro del sistema con respecto a otras medidas de control		X				1	
	Se determina la probabilidad de que falle el funcionamiento de una medida de control o la variabilidad significativa del procesamiento		X				1	
	Se determina la gravedad de la/s consecuencia/s en el caso de que falle su funcionamiento;		X				1	
	Si la medida de control se establece y aplica específicamente para eliminar o reducir significativamente el nivel de peligros		X				1	
	Los efectos sinérgicos (es decir, la interacción que ocurre entre dos o más medidas da como resultado un efecto combinado que es mayor que la suma de sus efectos individuales).		X				1	

Fuente: La Autora

Tabla 29: ISO 22000 Evaluación

7.5	Establecimiento de los programas de prerequisites operativos (PPR operativos)							1,00
	Peligro(s) de inocuidad de los alimentos a controlar mediante el programa		X				1	
	Medida(s) de control		X				1	
	Procedimientos de seguimiento que demuestren que los PPR operativos están implementados		X				1	
	Correcciones y acciones correctivas a tomar si el seguimiento muestra que los PPR operativos no están bajo		X				1	
	Control		X				1	
	Responsabilidades y autoridades		X				1	
	Registro(s) del seguimiento		X				1	
7.6	Establecimiento del plan HACCP							1,00
7.6.1	Plan HACCP							1,00
	Peligro(s) relacionado(s) con la inocuidad de los alimentos a controlar en los PCC		X				1	
	Medida(s) de control		X				1	
	Límite(s) crítico(s)		X				1	
	Procedimiento(s) de seguimiento		X				1	
	Correcciones y acción(es) correctiva(s) a tomar si se superan los límites críticos		X				1	
	Responsabilidades y autoridades		X				1	
	Registro(s) del seguimiento		X				1	
7.6.2	Identificación de los puntos críticos de control (PCC)							1,00
	Se identificaN los PCC para las medidas de control		X				1	
7.6.3	Determinación de los límites críticos para los puntos críticos de control							1,00
	Los límites críticos deben ser medibles		X				1	
	Deben documentarse los motivos para la elección de los límites críticos		X				1	
	Los límites críticos basados en datos subjetivos deben apoyarse mediante instrucciones o especificaciones y/o educación y formación		X				1	

Fuente: La Autora

Tabla 29: ISO 22000 Evaluación

7.6.4	Sistema para el seguimiento de los puntos críticos de control							1,00
	Mediciones u observaciones que proporcionan resultados dentro de un plazo adecuado		X				1	
	Equipos de seguimiento utilizados		X				1	
	Métodos de calibración aplicables		X				1	
	Frecuencia del seguimiento		X				1	
	Responsabilidad y autoridad relativa al seguimiento y evaluación de los resultados del seguimiento		X				1	
	Los requisitos y métodos en materia de registro		X				1	
7.6.5	Acciones efectuadas cuando los resultados del seguimiento superan los límites críticos							1,00
	Las correcciones planificadas y las acciones correctivas a tomar cuando se superan los límites críticos se deben especificar en el plan HACCP		X				1	
	Deben establecerse y mantenerse procedimientos documentados para la correcta manipulación de los productos potencialmente no inocuos para asegurarse de que estos no sean liberados hasta que hayan sido evaluados		X				1	
7.7	Actualización de la información preliminar y de los documentos que especifican los PPR y el plan HACCP							1,00
	Características del producto		X				1	
	Uso previsto		X				1	
	diagramas de flujo		X				1	
	etapas del proceso		X				1	
	Medidas de control		X				1	
7.8	Planificación de la verificación							1,00
	Los PPR se han implementado		X				1	
	Se actualiza continuamente la información de entrada al análisis de peligros		X				1	
	Los PPR operativos y los elementos dentro del plan HACCP están implementados y son eficaces.		X				1	
	Los niveles de peligro están dentro de los niveles aceptables identificados		X				1	
	Los otros procedimientos requeridos por la organización están implementados y son eficaces		X				1	
7.9	Sistema de trazabilidad							1,00
	Permite identificar el material que llega de los proveedores inmediatos y la ruta inicial de distribución del producto final		X				1	
	Los registros están de acuerdo con los requisitos legales y reglamentarios y los del cliente y pueden		X				1	
7.10	Control de no conformidades							1,00
7.10.1	Correcciones							1,00
	Identifica y la evalúa los productos finales afectados para determinar su apropiada manipulación		X				1	
	Existe revisión de las correcciones que se han llevado a cabo		X				1	

Fuente: La Autora

Tabla 29: ISO 22000 Evaluación

7.10.2	Acciones correctivas							1,00
	Revisan las no conformidades (incluyendo las quejas de los clientes)		X				1	
	Revisan las tendencias en los resultados del seguimiento que pueden indicar una evolución hacia la pérdida de control		X				1	
	Determinan las causas de las no conformidades		X				1	
	Evalúan la necesidad de adoptar acciones para asegurarse de que la no conformidad no vuelve a ocurrir		X				1	
	Determinan e implementan las acciones necesarias		X				1	
	Registran los resultados de las acciones correctivas tomadas		X				1	
	Revisan las acciones correctivas tomadas para asegurarse de que son eficaces		X				1	
7.10.3	Manipulación de productos potencialmente no inocuos							
7.10.3.1	Generalidades							1,00
	La organización manipula los productos no conformes tomando acciones para prevenir el ingreso del producto no conforme en la cadena alimentaria		X				1	
7.10.3.2	Evaluación para la liberación							1,00
	Las medidas de control han sido eficaces.		X				1	
	Cumple con el desempeño previsto .		X				1	
7.10.3.3	Disposición de productos no conformes							1,00
	Existe reproceso o posterior proceso dentro o fuera de la organización que asegure que el peligro relacionado con la inocuidad de los alimentos se elimina o reduce a niveles aceptables		X				1	
	Destrucción y/o disposición como desecho		X				1	
7.10.4	Retirada de productos							1,00
	Existe personal que tenga la autoridad para iniciar una retirada del producto y el personal responsable de llevarla a cabo		X				1	
	La organización establece y mantiene un procedimiento documentado para notificar a las partes interesadas, afectación del stock y secuencia de acciones		X				1	
8	VALIDACIÓN , VERIFICACIÓN Y MEJORA DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE LA INOCUIDAD DE LOS ALIMENTOS							1,00
8.1	Generalidades							
	El equipo de la inocuidad de los alimentos planifica e implementa los procesos necesarios para validar las medidas de control y/o las combinaciones de medidas de control, y para verificar y mejorar el sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos		X				1	1,00

Fuente: La Autora

Tabla 29: ISO 22000 Evaluación

8.2	Validación de las combinaciones de medidas de control							
	las medidas de control seleccionadas son capaces de alcanzar el control pretendido de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos para las que han sido designadas		X				1	1,00
	Las medidas de control son eficaces y permiten, cuando se combinan, asegurar el control de los peligros relacionados con la inocuidad de los alimentos identificados para obtener productos terminados que cumplan los niveles de aceptación definidos		X				1	
8.3	Control del seguimiento y la medición							1,00
	La organización proporciona evidencia de que los métodos y los equipos de seguimiento y medición especificados son adecuados para asegurar el desempeño de los procedimientos de seguimiento y medición		X				1	
	Además, la organización debe evaluar la validez de los resultados de las mediciones anteriores cuando se detecte que los equipos o el proceso no están conformes con los requisitos.		X				1	
8.4	Verificación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos							1,00
8.4.1	Auditoría interna							1,00
	La organización lleva a cabo a intervalos planificados auditorías internas para determinar si el sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos		X				1	
8.4.2	Evaluación de los resultados individuales de verificación							1,00
	El equipo de la inocuidad de los alimentos evalúa sistemáticamente los resultados individuales de la verificación planificada		X				1	
8.4.3	Análisis de los resultados de las actividades de verificación							1,00
	El equipo de la inocuidad de los alimentos debe analizar los resultados de las actividades de verificación, incluyendo los resultados de las auditorías internas y de las auditorías externas		X				1	
8.5	Mejora							1,00
8.5.1	Mejora Continua							1,00
	Existen acciones empleadas para la mejora continua		X				1	
8.5.2	Actualización del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos							1,00
	Existe procedimiento de actualización		X				1	

Fuente: La Autora

**AUTOEVALUACIÓN SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD BASADO EN
NORMA ISO 22000**

Tabla 30: Resultados de la Evaluación

REQUISITOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD		EVALUACIÓN
		GRADO DE CUMPLIMIENTO DE LA NORMA ISO 22000
		CALIF./4
4	Sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos	1,33
4.1	Requisitos generales	2,00
4.2	Requisitos de documentación	1,17
5	Responsabilidad de la dirección	1,15
5.1	Compromiso de la dirección	1,00
5.2	Política de la inocuidad de los alimentos	1,00
5.3	Planificación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos	1,00
5.4	Responsabilidad y autoridad	1,00
5.5	Líder del equipo de la inocuidad de los alimentos	1,00
5.6	Comunicación	1,70
5.7	Preparación y respuesta ante emergencias	1,00
5.8	Revisión por la dirección	1,08
6	Gestión de los recursos	2,13
6.1	Provisión de recursos	3,00
6.2	Recursos humanos	2,33
6.3	Infraestructura	2,00
6.4	Ambiente de trabajo	1,00
7	Planificación y realización de productos inocuos	1,01
7.1	Generalidades	1,00
7.2	Programas de prerrequisitos (PPR)	1,07
7.3	Pasos preliminares para permitir el análisis de peligros	1,00
7.4	Análisis de peligros	1,00
7.5	Establecimiento de los programas de prerrequisitos operativos (PPR operativos)	1,00
7.6	Establecimiento del plan HACCP	1,00
7.7	Actualización de la información preliminar y de los documentos que especifican los PPR y el plan HACCP	1,00
7.8	Planificación de la verificación	1,00
7.9	Sistema de trazabilidad	1,00
7.10	Control de no conformidades	1,00
8	Validación, verificación y mejora del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos	1,00
8.1	Generalidades	1,00
8.2	Validación de las combinaciones de medidas de control	1,00
8.3	Control del seguimiento y la medición	1,00
8.4	Verificación del sistema de gestión de la inocuidad de los alimentos	1,00
8.5	Mejora	1,00

Fuente: La Autora

Tabla 31: Grado de cumplimiento

REQUISITOS DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD	AUTOEVALUACIÓN
	GRADO DE CUMPLIMIENTO DE LA NORMA ISO 22000
	CALIF./4
4. Sistema de Gestión de Inocuidad de los Alimentos	1,33
5. Responsabilidad de la Dirección	1,15
6. Gestión de Recursos	2,13
7. Planificación y realización de productos inocuos	1,01
8. Validación , verificación y mejora del Sistema de Gestión	1,00
RESULTADO TOTAL / 5	1,32

Fuente: La Autora

Grado de Cumplimiento de los Requisitos de la Norma **33,12%**

El resultado de evaluación de ISO 2200 de la Cocina del Casino de la Armada Filial Quito es de 33,12%, el resultado de la evaluación de Buenas Prácticas de Manufactura es de 31% lo que determina que no existe grado de cumplimiento por parte de las personas encargadas sobre Inocuidad.

Además se resume en lo siguiente.

No se cumple el punto cuatro sobre el sistema de Gestión de Inocuidad de los alimentos, donde se debe crear formatos para controlar los registros y documentos.

No se cumple el punto cinco Responsabilidad de la Dirección, se debe crear el Comité de Calidad y de Inocuidad.

No se cumple el punto siete Planificación y realización de productos inocuos, donde se debe crear el plan HACCP.

No cumple el punto ocho que trata validación, verificación y mejora del Sistema de Gestión donde se creará una herramienta de evaluación sobre el Sistema de Gestión de Inocuidad.

4 IMPLEMENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN DE INOCUIDAD

Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

MANUAL DEL SISTEMA ISO 22000 PARA LA GESTIÓN DE LA SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS

Revisión: 1


Fecha: 01 / 06 / 2015

Copia no controlada

Copia controlada

de Serie _____

Emitido a: _____ Fecha: _____


	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

4.1. APROBACIONES

APROBADO POR:

_____	_____
(Nombre), Presidente	Fecha
_____	_____
(Nombre), Gerente de Seguridad de Alimentos	Fecha
_____	_____
(Nombre), Gerente de Producción	Fecha
_____	_____
(Nombre), Gerente de Compras	Fecha
_____	_____
(Nombre), Gerente de Personal	Fecha
_____	_____
(Nombre), Gerente de Ventas/Mercadotecnia	Fecha
_____	_____

Fuente: La Autora


	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

4.2. REGISTRO DE REVISIÓN Y APROBACIÓN

Tabla 32: Registro de Revisión y Aprobación

Revisión	Descripción	Aprobado por	Fecha

Fuente: La Autora

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

4.3. ALCANCE

El Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito fue establecido en 1964 .El alcance de productos / categoría de productos / proceso se aplica a los siguientes sitios: cocina y restaurante


4.4.GENERALIDADES

El Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito reconoce su responsabilidad como proveedor de productos / servicios alimenticios de calidad. Para este fin, se ha desarrollado y documentado un Sistema para la Gestión de la Seguridad de los Alimentos que asegura una mayor satisfacción de sus clientes y para mejorar la gestión de los negocios. Este sistema de seguridad cumple con el estándar internacional ISO 22000:2005, de Sistema para la gestión de seguridad de los alimentos. Estos requisitos se aplican para cualquier organización en la cadena alimenticia.

Este manual se ha preparado para definir el sistema de seguridad, establecer responsabilidades del personal afectado por el sistema y para proporcionar procedimientos generales para todas las actividades comprendidas en el sistema de seguridad. Además, este manual es utilizado con el propósito de informar a nuestros clientes del sistema de seguridad y qué controles específicos se implementan para garantizar la calidad del producto/servicio. Este manual será revisado cuando sea necesario para reflejar el sistema de seguridad usado en el momento. Es entregado con el formato de copia controlada para todas las funciones internas afectadas por el sistema de seguridad y en el formato de copia no controlada para los clientes y proveedores; aunque se pueden entregar copias controladas a los clientes si así lo solicitaran

4.5. DECLARACIÓN DE LA POLÍTICA DE CALIDAD Y SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS

La dirección del El Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito y todos sus empleados se comprometen a mantener la excelente calidad y seguridad de nuestros productos y servicios y en alcanzar o exceder nuestros objetivos de calidad establecidos.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

- Nos esforzaremos continuamente para lograr y mantener una posición de liderazgo en la calidad y seguridad de nuestros productos y servicios.
- Mantendremos un sistema de gestión de calidad que alcance o exceda los requisitos del estándar ISO 22000:2005.
- Proporcionaremos productos alimenticios seguros e higiénicos al mercado y nos concentraremos en la prevención en lugar de la detección.
- Mejoraremos constantemente para satisfacer al cliente con nuestros productos y servicios.
- Nuestros empleados reconocerán que trabajan para una Empresa sobresaliente.
- Desarrollaremos proporcionaremos una cultura de mejora continua de nuestros productos, servicios y sistema de gestión de calidad.
- Mantendremos una operación remunerativa para establecer y mantener nuestra posición competitiva en el mercado.
- Nuestro equipo de dirección revisará periódicamente el Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos y nuestros objetivos de calidad y seguridad para asegurar su efectividad, relevancia y adecuación continua.


4.6. HISTORIA DE LA EMPRESA

En este capítulo se detallara los antecedentes y el desarrollo del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito. El Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito, se constituye como una Filial de la Corporación Casino de Tripulación Guayaquil; una entidad sin fines de lucro que se rige por su estatuto interno, como reparto de la Armada se encuentra subordinado a la Dirección de Bienestar de la Armada, y estatutariamente al Ministerio de Inclusión Económica y Social. (Casino de la Armada Filial Quito, 2000)

El nombre institucional a ser considerado en los documentos administrativos es “Casino de Tripulación de la Armada “Filial Quito”

El Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito, está constituido por:

1. Directorio
2. Gerencia

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

3. Departamento Administrativo, Servicios y Mercadeo
4. Departamento Financiero
5. Departamento de Mantenimiento.

4.7. INFORMACIÓN DE CONTACTO DE LA EMPRESA

El Casino de Tripulantes de la Armada está ubicada en:

Sangolquí Km 2 vía a Amaguaña, Selva Alegre, Quito (EC170501), Pichincha, Ecuador

Teléfono: 02330576

Sitio Web: www.casqui.amawebs.com

4.8. REFERENCIAS

Sistemas-Requisitos de Gestión de Seguridad de los Alimentos ISO 22000:2005. Sistema de Gestión de Calidad ISO 9000:2005. Fundamentos y Vocabulario.

Referencias cruzadas: Este manual está alineado numéricamente con ISO 22000. Esto será útil durante las auditorías contra el estándar ISO 22000.


4.9. TÉRMINOS Y DEFINICIONES

Con el propósito de conformar con el estándar ISO 22000, las definiciones dadas en ISO 9000 e ISO 22000 son aplicables.

4.10. SISTEMA DE GESTIÓN PARA LA SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS

4.10.1. REQUISITOS GENERALES

El Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito, ha desarrollado, documentado, implementado, y mantiene su Sistema de Gestión de Seguridad de los Alimentos de acuerdo con los requisitos del Sistema-

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Requisitos de Gestión para la seguridad de los alimentos ISO 22000:2005. Mantiene y mejora continuamente el sistema de acuerdo con los requisitos de este estándar.

La Empresa ha definido el alcance del Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos. El alcance especifica los productos o las categorías de productos, procesos y sitios de producción a los que está dirigido el Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos


El Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito:

- Ha identificado, evaluado y controla los riesgos para la seguridad de los alimentos de modo que los productos no dañen directa ni indirectamente al consumidor.
- Comunica la información apropiada a través de la cadena alimenticia en lo que respecta a temas de seguridad relacionados a nuestros productos.
- Comunica la información aplicable al desarrollo, implementación y actualización del Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos a través de la Empresa, para garantizar la seguridad de los alimentos requerida por el estándar ISO 22000.
- Evalúa y actualiza periódicamente cuando es necesario, el Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos, para garantizar que el sistema refleja las actividades de la Empresa e incorpora la información más reciente sobre los riesgos que amenazan la seguridad de los alimentos para controlarlos.
- Cuando la Empresa elige entregar a terceros cualquier proceso que pueda afectar nuestro producto final, la Empresa garantiza el control sobre tales procesos. El control de tales procesos es identificado y documentada dentro del Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos.

4.10.2. REQUISITO DE DOCUMENTACIÓN

La documentación del Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos del Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito se compone de:

Documentación que establece la política de seguridad de los alimentos y objetivos relacionados y procedimientos.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

4.10.3. MANUAL DE SISTEMA DE GESTIÓN PARA LA SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS

El manual del Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos es el principal documento que define el Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos e incluye:


El alcance del Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos;

- Declaraciones documentadas de una política de calidad y seguridad de los y objetivos relacionados;
- Procedimientos documentados;
- Referencias de los procedimientos documentados y de los documentos externos no incluidos en el manual del Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos.

4.10.4. CONTROL DE DOCUMENTOS

La Empresa identifica y controla los documentos necesarios por el Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos de acuerdo con el Procedimiento de Control de Documentos. Este garantiza que los documentos:

- están revisados y aprobados para su adecuación antes de su liberación;
- están actualizados, revisados y aprobados para volver a liberarlos de ser necesario;
- están identificados con su estado actual de revisión;
- están disponibles en el punto uso;
- son legibles, identificables y pueden ser retirados;
- de origen externo están identificados y su distribución es controlada;
- que están obsoletos, no pueden ser utilizados sin control y están adecuadamente identificados en caso que estén retenidos para cualquier propósito.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:


4.10.5. CONTROL DE REGISTROS

La Empresa XYZ ha establecido y mantiene registros y un Procedimiento de Control de Registros para proporcionar evidencia del cumplimiento de los requisitos y de una efectiva operación del Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos. El Procedimiento de Control de Registros garantiza una adecuada identificación, almacenamiento, protección, retiro, tiempo de retención y disposición de registros.

4.11. RESPONSABILIDAD DE LA DIRECCIÓN

La Dirección de la Empresa proporciona evidencia de su compromiso con el desarrollo, implementación y mejora permanente del Sistema de Gestión para la Seguridad de los Alimentos por medio de:

- La demostración de que la seguridad de los alimentos es apoyada por los objetivos de negocios de la Empresa;
- Comunicando a la Empresa la importancia de cumplir con los requisitos de este estándar internacional, cualquier requisito regulatorio, así como los requisitos de los clientes relacionados con la seguridad de los alimentos.
- Estableciendo y documentando la política de seguridad de los alimentos como se describe en el Procedimiento de Revisión de la Dirección;
- Realizando revisiones de la Dirección como se describe en el Procedimiento de Revisión de la Dirección y
- Garantizando la disponibilidad de recursos.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

4.12. POLÍTICA DE SEGURIDAD DE LOS ALIMENTOS

La política de calidad y seguridad de los alimentos es establecida por la Dirección y es aprobada por el Presidente. La Dirección de la Empresa garantiza que la política documentada de seguridad de los alimentos:

Es apropiada al rol de la Empresa en la cadena alimenticia;

Está conforme tanto con los requisitos estatutarios y regulatorios y con los requisitos de los clientes en cuanto a la seguridad de los alimentos mutuamente acordados.

Es comunicada implementada y mantenida a los niveles de la Empresa según el Procedimiento de Entrenamiento, y además es visible en distintas áreas de la Empresa,

Se revisa para su adecuación continua según el Procedimiento de Revisión de la Dirección,

Las comunicaciones son correctamente dirigidas.

Es respaldado por objetivos medibles.

4.13. POLÍTICA GENERAL


El sistema de gestión de la Empresa se dirige hacia la prevención de defectos. Con este fin se utiliza un sistema formal de acciones correctivas y preventivas. Se investigan las causas raíz de las no

conformidades de trabajos, servicios y del sistema de gestión de seguridad de los alimentos y se implementan acciones correctivas y preventivas para evitar reincidencia.

4.14. PROCEDIMIENTOS

Inicio de las acciones correctivas/preventivas

Pueden solicitarse acciones correctivas cuando se identifica una condición que afecta a la calidad o cuando esa condición tiene potencial para mejorar el proceso. Ello incluye suministros no conformes recibidos de un proveedor.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Pueden solicitarse acciones preventivas cuando se identifican posibles problemas en el proceso.

Cualquier empleado de la compañía puede presentar una solicitud de acción correctiva/preventiva si completa la parte superior del formulario de Solicitud de Acción Correctiva (SAC), pero únicamente el Administrador puede emitir una Solicitud de Acción Correctiva de Proveedores (SACP). El Gerente de Seguridad de Alimentos registra todas las SAC en el Registro de Estado de Acciones Correctivas y las SACP en el Registro de Estado de Acciones Correctivas de Proveedores.

4.15. RECLAMOS DE CLIENTES

El Administrador de Alimentos y bebidas es el responsable de recibir, procesar y responder todos los reclamos de clientes. Todos los reclamos de clientes recibidos se anotan en el Registro de Estado de Reclamos de Clientes

El Administrador de Alimentos y bebidas evalúa e investiga todos los reclamos y, cuando resulta pertinente, solicita la implementación de acciones correctivas de la función responsable. El

Administrador de Alimentos y bebidas, junto con el Gerente, determina la respuesta adecuada al cliente. Si la investigación indica que no se hallaron problemas, se notifica al cliente verbalmente. Si los resultados de laboratorio son adversos, se notifica al cliente por escrito.

Se llevan registros de todos los reclamos, las investigaciones y las acciones correctivas tomadas.


4.16. ACCIONES PREVENTIVA

Cuando se implementan acciones correctivas, se identifican necesidades de mejora o una no conformidad potencialmente seria y se analizan los productos y procesos similares para determinar los pasos necesarios para la implementación eficaz de acciones preventivas.

Si se necesitan acciones preventivas, se desarrollan, implementan y monitorean planes de acción.

4.17. ANÁLISIS Y APROBACIÓN

Pueden solicitarse acciones preventivas cuando se identifican posibles problemas en el proceso.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Cualquier empleado de la compañía puede presentar una solicitud de acción correctiva/preventiva si completa la parte superior del formulario de Solicitud de Acción Correctiva (SAC), pero únicamente el Gerente de Seguridad de Alimentos puede emitir una Solicitud de Acción Correctiva de Proveedores (SACP). El Gerente de Seguridad de Alimentos registra todas las SAC en el Registro de Estado de Acciones Correctivas y las SACP en el Registro de Estado de Acciones Correctivas de Proveedores.

4.18. RECLAMOS DE CLIENTES

El Gerente de Ventas/Mercadotecnia es el responsable de recibir, procesar y responder todos los reclamos de clientes. Todos los reclamos de clientes recibidos se anotan en el Registro de Estado de Reclamos de Clientes.

El Gerente de Ventas/Mercadotecnia evalúa e investiga todos los reclamos y, cuando resulta pertinente, solicita la implementación de acciones correctivas de la función responsable. El Gerente de Ventas/Mercadotecnia, junto con el Gerente de Seguridad de Alimentos, determina la respuesta adecuada al cliente. Si la investigación indica que no se hallaron problemas, se notifica al cliente verbalmente. Si los resultados de laboratorio son adversos, se notifica al cliente por escrito.

Se emplea todo el esfuerzo para asegurar que las preocupaciones del cliente disminuyan. Si los resultados de laboratorio son adversos, se notifica al cliente por escrito.

4.19. AUDITORÍAS ADICIONALES

Cuando la identificación de no conformidades o desviaciones genera dudas en cuanto al cumplimiento de las políticas y los procedimientos o del estándar ISO 22000, se auditan las áreas de actividad correspondiente de conformidad con el Procedimiento de Auditorías Interna tan pronto como sea posible. Por lo general, la auditoría solo es necesaria cuando se identifica un asunto o riesgo serio.

5. PRESUPUESTO

Para que se lleve a cabo la realización del proyecto es necesario que se mejore las condiciones actuales y para ello se ha propuesto un diseño arquitectónico funcional que permite la interacción de las áreas. (Ver Anexo D,E,F)

El costo del proyecto es de 43.179,30(cuarenta y tres mil ciento setenta y nueve dólares con treinta centavos)

Las tablas que se presentan a continuación detallan los siguientes aspectos.

- Cantidades y Precios.
- Materiales del Proyecto
- Equipo
- Mano de obra

ELABORADO POR: Tesis Erika Alexandra Miño Betancourt

LUGAR: Casino Tripulantes de la Armada Filial Quito

FECHA :1/Junio/2015

TABLA 33 : DE CANTIDADES Y PRECIOS

Nro	CODIGO	DESCRIPCION	UNIDAD	CANTIDAD	P.UNITARIO	TOTAL
PRELIMINARES					0,00	1.702,85
1	509634	REPLANTEO A CINTA	M2	118,00	0,50	59,00
2	510279	DERROCAMIENTO DE MAMPOSTERÍA DE BLOQUE	m2.	70,70	6,32	446,82
3	514127	DESMONTAJE DE PUERTAS DE MADERA, INCLUYE MARCO Y TAPAMARCO (Copia)	u.	9,00	10,85	97,65
4	503420	RETIRO DE FREGADERO DE COCINA- INC.PUNTOS DE AGUA Y GRIFERÍAS	u.	2,00	10,14	20,28
5	504255	DERROCAMIENTO DE MESONES DE COCINA EXISTENTES	m2.	23,70	10,45	247,66
6	510296	RETIRO DE PISOS DE CERÁMICA/PORCELANATO-SIN DESALOJO	m2.	118,00	4,31	508,58
7	511610	DESMONTAJE Y RECOLOCACIÓN DE MUEBLE DE LAVAMANOS	ml.	4,00	10,30	41,20
8	508373	DESMONTAJE DE INODOROS EXISTENTES	U	2,00	19,24	38,48
9	503420	RETIRO DE FREGADERO DE COCINA- INC.PUNTOS DE AGUA Y GRIFERÍAS	u.	2,00	10,14	20,28
10	512260	DESALOJO DE ESCOMBROS	m3	30,00	7,43	222,90
OBRA CIVIL					0,00	21.179,70
11	506904	MAMPOSTERIA DE BLOQUE DE 15 VIBRADO	M2	72,60	9,89	718,01
		MESÓN DE ACERO INOXIDABLE-INC. SALPICADERA Y ESTRUCTURA EN ACERO A=0,90				
12	511452	H=0,75M	ml.	23,00	366,01	8.418,23
13	504460	DESAGUE DE AGUAS SERVIDAS PVC - 75 MM.-INC. REJILLA DE BRONCE	Pto.	7,00	23,19	162,33
14	513616	PUNTO DE AGUA EN PVC $\phi = 1/2"$	u	5,00	0,00	0,00
15	510489	SALIDA DE AGUA CALIENTE HIDRO 3- D= 1/2"-13 MM- INC. ACCESORIOS	Pto.	5,00	17,05	85,25
		SALIDA DE TOMACORRIENTE DOBLE POLARIZADO 220V, POR TECHO O PARED-2X10				
16	503153	+1X12-AWG EN TUBERÍA EMT 1/2"	Pto.	20,00	31,97	639,40
17	507699	PUNTO ELECTRICO LAMPARA FLUORESCENTE 2*110W L= 2.40 M	U	30,00	71,98	2.159,40
		VE-5; VENTILADOR DE EXTRACCIÓN TIPO HONGO COCINA PARA PARED; 1350 CFM; 3/4				
18	512745	HP; 110/1/60	u	2,00	1.971,17	3.942,34
19	511032	EXTRACTOR DE OLORES PARA COCINAS	u.	5,00	155,73	778,65
20	507689	COLOCACION DE LAVAMANOS (EXISTENTES)	U	2,00	31,95	63,90
21	507367	COLOCACION DE INODOROS (EXISTENTES)	U	2,00	27,72	55,44

TABLA 33 : DE CANTIDADES Y PRECIOS

22	511206	PUERTAS DE MADERA 0.60 X 2.10 -LACADAS-INC. MARCO;TAPAMARCO-INSTALACIÓN	u.	2,00	162,15	324,30
23	510567	PUERTA DE SEGURIDAD- A= 0.90 H= 2.10-INC. CHAPA Y TIRADERA	u.	2,00	1.557,81	3.115,62
24	511203	PUERTAS DE MADERA 0.90 X 2.10 -LACADAS-INC. MARCO;TAPAMARCO-INSTALACIÓN	u.	3,00	174,78	524,34
25	513828	PUERTA CORREDIZA DE ALUMINIO- VIDRIO 6 MM- INC. SEGURIDADES (Copia)	U	1,00	192,49	192,49
REVESTIMIENTOS					0,00	20.296,75
26	510415	ENLUCIDO VERTICAL CON IMPERMEABILIZANTE-MORTERO 1:3 E= 2 CM.	m2.	145,20	9,40	1.364,88
27	514023	EMPASTE EN PAREDES INTERIORES	m2.	145,20	2,46	357,19
28	508110	COLOCACION DE CERAMICA DE PARED	M2	148,00	5,95	880,60
29	513513	PORCELANATO DE ALTO TRAFICO ANTIDESLIZANTE PARA PISOS	m2	118,00	31,00	3.658,00
30	510554	REVESTIMIENTO CON ESTRUCTURA Y LÁMINA DE ALUMINIO-TIPO ALUCOBOND	m2.	105,00	92,22	9.683,10
		CIELO RASO FALSO TIPO GYPSUM PARA HUMEDAD-1/2"- CON DISEÑO-INC.ESTUCADO				
31	511223	Y PINTURA	m2.	118,00	23,16	2.732,88
32	509299	FREGADERO DE ACERO INOXIDABLE 2 POZOS CON ESCURRIDERA- INC.GRIFERÍA.	u.	5,00	324,02	1.620,10
TOTAL:						43.179,30

Fuente: ProExcel.

PROYECTO: Tesis Erika Alexandra Miño Betancourt.

ELABORADO POR: Erika Alexandra Miño Betancourt.

LUGAR: Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito.

FECHA DE ELABORACION: 1/Junio/2015.

TABLA 34: MATERIALES DEL PROYECTO

CODIGO	DESCRIPCION	UNIDAD	CANTIDAD	PRECIO	TOTAL
106916	Paneles en 2 láminas de Aluminio +PolipropilenoTermoplástico- 5 mm.	m2.	105,00	80,00	8.400,00
103963	Mesón de Acero Inoxidable- Inc. Salpicadero	ml.	23,00	280,00	6.440,00
108543	VE-5; Ventilador de Extracción Tipo Hongo Cocina para Pared; 1350 cfm; 3/4 HP; 110/1/60	u.	2,00	1.900,00	3.800,00
107027	Porcelanato alto trafico antideslizante	m2.	120,36	23,00	2.768,28
106924	Puerta Metálica de Seguridad-0.90x2.10	u.	2,00	1.125,00	2.250,00
105661	Lampara fluorescente 2*110 w l= 2.40 m	u	30,00	66,00	1.980,00
106906	Plancha Gypsum p/humedad 4"x-8"x-1/2"-Importada	u.	59,00	15,50	914,50
107207	Extractor de Olores para Cocina	u.	5,00	147,85	739,25
105716	Grifería cuello de ganzo mezcladora 2 ll - 8 "	u.	10,00	69,53	695,30
107338	Anclaje de Punto Fijo	u.	105,00	5,00	525,00
102019	Fregadero Acero Inoxidable 2 Pozos-Inc. Escurridera	u	5,00	98,21	491,05
105059	Bloque vibrado 15 cm	u	943,80	0,35	330,33
102827	Cemento Portland Gris	kg	2.047,60	0,16	327,62
105069	Mortero bicomponente para porcelanato	Kg	413,00	0,68	280,84
106865	Perfil Stud 3 5/8" x 8"	u.	100,30	2,58	258,77
105233	Cerradura tipo a53pd orb llave-seguro	u	2,00	117,60	235,20
106864	Perfil Track 3 5/8" x 8"	u.	100,30	2,15	215,65
102500	Suelda exotérmica	u	23,00	9,04	207,92
105713	Llave Angular y Tubo de Abasto 16" (e262.05 dh)	u.	24,00	8,49	203,76
105469	Estuco para Interiores	Gl.	23,23	8,39	194,92
107003	Larguero de Madera p/marco L=215cm ; a=18cm.	u.	10,00	19,41	194,10
105248	Cierra Puertas Tipo Jackson	u.	2,00	80,00	160,00
106938	Sifón-Desague Fregadero 1 1/2"	u.	10,00	15,72	157,20
106915	Enchapado p/madera (Colores Varios)-Termolaminado	u.	10,00	12,50	125,00
106820	Conductor Sólido THHN # 10 AWG	m.	120,00	0,98	117,60

Fuente: ProExcel

TABLA 34: MATERIALES DEL PROYECTO

107227	Tomacorriente Doble 220V/240V	u.	20,00	5,86	117,20
107006	Tablero MDF Liviano 1.83x2.44x38mm.	u.	2,07	50,00	103,50
106926	Pintura Asfáltica-Antifuego	Gl.	0,80	121,78	97,42
105993	Pintura de Caucho Tipo Permalátex	Gl.	7,08	13,04	92,32
107156	Puerta Corrediza de Aluminio-Perfiles 4 cm.	m2.	2,00	45,85	91,70
106862	Angulo Galvanizado 3/4" x 3/4" x 10"	u.	100,30	0,86	86,26
106863	Cubre Junta (Cinta de Papel) para Gypsum	ml.	236,00	0,35	82,60
100018	Arena Fina	m3	5,84	13,00	75,87
102204	Agua	m3.	89,07	0,85	75,71
106925	Manija Puerta de Seguridad	u.	2,00	35,00	70,00
104858	Aditivo Ligante	Kg.	9,44	7,32	69,10
106435	Tornillos y Tacos para Instalacion	u	1.180,00	0,05	59,00
106914	Tapamarco MDF Crudo	u.	25,00	2,28	57,00
106951	Tubería EMT-1/2" x 3m.	u.	20,00	2,70	54,00
107004	Cabezal de Madera p/marco L= 100cm ; a=18cm	u	5,00	9,72	48,60
104856	Aditivo Impermeabilizante	Kg.	43,56	1,04	45,30
101141	U para Sifón PVC 75 mm.-Desague	u.	7,00	5,66	39,62
106838	Conductor Sólido THHN # 12 AWG	m.	60,00	0,59	35,40
106871	Emporador de cerámica	Kg.	29,50	1,19	35,11
106650	Vidrio Flotado Claro 6 mm	m2.	2,00	16,62	33,24
106948	Rejilla de Bronce-Inst. en PVC 75 mm-FV	u.	7,00	4,55	31,85
101131	Tubería PVC 75mm x 3m Desague-Tipo B	m.	7,00	3,55	24,85
102145	Carbonato de Calcio-Tipo A	Saco	2,36	9,38	22,14
102137	Sellador para Madera Altos Sólidos	Gl.	0,90	22,40	20,16
102242	Lija N° 300	hoja	23,60	0,75	17,70
105048	Bisagra 3" Dorada Reforzada-Inc.Tornillos	u	15,00	1,18	17,70
105229	Cerradura para Embutir-Puerta de Aluminio	u.	1,00	17,50	17,50
101363	Electrodo Suelta AGA # 6011 1/8- D= 5 mm.	Kg.	4,00	4,31	17,24
106885	Laca Transparente Brillante-	Gl.	0,90	18,34	16,51
106209	Sifón y Desague Cromado 1 1/4 con aclope	u.	2,00	8,09	16,18
106178	Resina	Lt.	3,54	4,47	15,82
106512	Tubo Tricapa Hidro 3- D=1/2"-13mm.	ml.	15,00	0,97	14,55
104937	Anillo de cera tipo americano	u	4,00	3,50	14,00

Fuente: ProExcel

TABLA 34: MATERIALES DEL PROYECTO

106069	Porcelana	kg	14,80	0,92	13,62
101447	Conector EMT 1/2"	u	40,00	0,34	13,60
106946	Codo PVC 75mm x 90-Desague	u.	7,00	1,64	11,48
102147	Espesante	Lb.	1,18	9,45	11,15
102268	Thinner Comercial (Diluyente)	Gl.	1,80	5,52	9,94
102135	Preservante p/madera Maderol	Gl.	0,90	10,84	9,76
105135	Caja Octogonal Grande	u	20,00	0,45	9,00
105709	Lija N100	Hoja	23,60	0,30	7,08
106783	Accesorios para Sujeción y Anclaje	Gbl.	0,40	15,00	6,00
107248	Soldadura CPVC (agua caliente)	Lts.	0,75	7,64	5,73
106563	Unión EMT-1/2 "	u	20,00	0,25	5,00
100007	Yeso	Kg.	11,80	0,40	4,72
103520	Universal Polipropileno (PP) Roscable 1/2" -Agua Caliente	u	5,00	0,86	4,30
100003	Cemento Blanco	Kg.	11,80	0,35	4,13
103514	Codo 90 Polipropileno (PP) Roscable 1/2" -Agua Caliente	u	10,00	0,38	3,80
106940	Cemento(pega) para PVC-WELD ON	Lts.	0,14	21,57	3,02
102216	Cinta Aislante 20 ydas.(negra)	u	5,00	0,60	3,00
106919	Silicón Down Corning 995	u.	0,40	7,14	2,86
103516	Tee Polipropileno (PP)-Roscable 1/2" -Agua Caliente	u	5,00	0,51	2,55
102218	Clavos (2"-2 1/2"- 3"- 3 1/2")	Kg.	1,25	1,87	2,34
106761	Limpiador PVC-WELD ON	Lts.	0,14	12,13	1,70
106302	Taco fisher # 8	u	8,00	0,18	1,44
106332	Tapón IPS Hembra 1/2"	u.	5,00	0,18	0,90
106222	Silicon 11 onz	u	0,20	4,39	0,88
106391	Tirafondo 4"	u	8,00	0,09	0,72
100404	Teflón L=10m	Rollo	0,80	0,83	0,66
104969	Arandela plana hasta 12 mm	u	8,00	0,05	0,40
106002	Piola	kg	0,00	2,40	0,00
105447	Esmalte	gl	0,00	13,88	0,00
TOTAL :					33.767,19

Fuente: ProExcel

PROYECTO: Tesis Erika Alexandra Miño Betancourt

ELABORADO POR: Erika Alexandra Miño Betancourt

LUGAR : Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

FECHA DE ELABORACION : 1/Junio/2015

TABLA 35 :EQUIPO DEL PROYECTO

CODIGO	DESCRIPCION	UNIDAD	TIPO	PRECIO	PRECIO UNITARIO	HORAS TOTAL	PRECIO TOTAL
200001	Herramienta Menor	Hora		0,36	0,36	930,85	335,11
200262	Herramienta Metalmecánica	Hora		0,94	0,94	230,00	216,20
200232	Compresor de Aire/Soplete	Hora		3,00	3,00	41,00	123,00
200093	Volqueta 8 m3	Hora		35,00	35,00	2,70	94,50
200217	Amoladora	Hora		1,50	1,50	59,00	88,50
200321	BobCat	Hora		25,00	25,00	2,70	67,50
200003	Soldadora Eléctrica 300 ^a	Hora		1,35	1,35	16,00	21,60
200016	Andamios modulo incluye transporte	Hora		0,12	0,12	145,20	17,42
200109	Andamio Base 1.80 x 1.20; alto=1.70	Hora		0,05	0,05	231,78	11,59
200146	Carretilla Reforzada	Hora		0,12	0,12	56,88	6,83
	Barra 16 Lbs.						
200222		Hora		0,07	0,07	56,88	3,98
200284	Pico	Hora		0,05	0,05	56,88	2,84
200283	Pala Cuadrada-Tipo Bellota	Hora		0,04	0,04	56,88	2,28
TOTAL :							991,35

Fuente: ProExcel

PROYECTO: Tesis Erika Alexandra Miño Betancourt

ELABORADO POR: Erika Alexandra Miño Betancourt

LUGAR : Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito

FECHA DE ELABORACION : 1/JUNIO DEL 2015

TABLA 36: DE MANO DE OBRA DE PROYECTO

CODIGO	DESCRIPCION	UNIDAD	SALARIO REAL HORARIO	HORAS TOTAL	PRECIO TOTAL
400001	Peón-Estruc.Ocup. E2	Hora	3,18	620,61	1.973,54
400003	Albañil-Estruc.Ocup. D2	Hora	3,22	452,36	1.456,60
400050	Plomero-Estruc.Ocup. D2	Hora	3,22	285,50	919,31
400051	Peón para Plomero-Estruc.Ocup. E2	Hora	3,18	285,50	907,89
400002	Peon (Estructura Ocupacional) E2.	Hora	3,18	231,00	734,58
400005	Maestro Mayor de Obras Civiles-Estruc.Ocup. C1	Hora	3,57	101,89	363,76
400102	Carpintero en Aluminio- Estruc.Ocup. D2	Hora	3,22	109,00	350,98
400004	Maestro Mayor-Estruc.Ocup. C1	Hora	3,57	66,94	238,98
400099	Instalador de Cielos Rasos- Estruc.Ocup. D2	Hora	3,22	59,00	189,98
400063	Electricista-Estruc.Ocup.D2	Hora	3,22	50,00	161,00
400048	Carpintero en Madera-Estruc.Ocup.D2	Hora	3,22	47,00	151,34
400055	Peón para Carpintero-Estruc.Ocup. E2	Hora	3,18	42,00	133,56
400064	Peón para Electricista-Estruc.Ocup. E2	Hora	3,18	40,00	127,20
400054	Peón de Albañil-Estruc.Ocup. E2	Hora	3,18	36,00	114,48
400068	Peón para Cerrajería-Estruc.Ocup.E2	Hora	3,18	32,00	101,76
400049	Pintor-Estruc.Ocup. D2	Hora	3,22	21,78	70,13
400066	Peón para Pintor-Estruc.Ocup. E2	Hora	3,18	21,78	69,26
400100	Carpintero en Cerrajería-Estruc.Ocup.D2	Hora	3,22	16,00	51,52
400044	Cadenero-Estruc.Ocup.D2	Hora	3,22	12,20	39,29
400091	Operador Equipo Pesado- Estruc.Ocup. C1- Grupo 1	Hora	3,57	5,40	19,28
400008	Ayudante de Maquinaria-Estruct.Ocup.C3	Hora	3,27	5,40	17,66
400023	Topógrafo 2-Estruc. Ocup. C1	Hora	2,54	6,10	15,50
400030	Chofer licencia "b"	Hora	3,16	0,61	1,93

TOTAL:

8.209,52

Fuente: ProExcel

6. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

6.1. CONCLUSIONES

1. La redistribución de los lugares de la cocina van ayudar en la inocuidad, conservación y la manipulación de los alimentos, al existir un nuevo orden desde la llegada de los productos entregados por el proveedor hasta servir al comensal, teniendo al cliente interno distribuido en las áreas específicas como recepción y bodegaje de alimentos y bebidas y cocina con sus respectivas áreas que son cocina caliente y fría
2. El resultado de evaluación de ISO 2200 de la Cocina del Casino de la Armada Filial Quito es de 33,12%, el resultado de la evaluación de Buenas Prácticas de Manufactura es de 31% lo que determina que no existe grado de cumplimiento por parte de las personas encargadas sobre Inocuidad, con estos resultados nos permitió conocer que los procesos del área son deficientes por tal razón tenían muchos problemas, sé que se veía reflejado en la utilidad.
3. Los problema de inocuidad que se encontraron fueron falta de transporte adecuado dela materia prima o productos es decir no se respetaba la cadena de frio de los alimentos , lo cual puede generar pérdidas económicas e intoxicación en los comensales, falta de una persona en la recepción de mercadería para que compruebe el peso y calidad del producto, el bodegaje de los alimentos no se realizaba a temperaturas adecuadas es decir no refrigeraban los producto, falta de planificación en las compras , compraban todo para el día lo cual generaba pérdida de tiempo y aumento en los costos de alimentos, por no tener lugares adecuados para conservar los alimentos, falta de conocimientos de Buenas Prácticas de Manufactura por parte del cliente interno, lo que generaba perdida de los productos por no conocer sobre temperaturas ,las porciones de proteína en los platos no están proporcionalmente adecuados a los precios de la Administración, la falta de espacio en la cocina impedía la circulación de los meseros para realizar el despacho y desbarazados de platos.

4. Para mejorar los procesos de la cocina se ha creado los siguientes manuales: Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad, Manual de Prácticas de Manufactura, Manual de Procedimiento Operativo Estandarizado de Sanitación para las buenas prácticas de Manufactura, estos Manuales permitirán estandarizar los procedimientos para mejorar las actividades y mitigar riesgos.
5. La herramienta que se ha creado para evaluar el Sistema de Gestión de Inocuidad son dos, el formato de Buenas Prácticas de Manufactura y el formato de Evaluación del Sistema de Gestión de Inocuidad.
6. Las áreas que se diseñaron son; recepción de mercadería, cuartos de refrigeración y congelación, bodegas de químicos, área de producción, cocina caliente, cocina fría, área de servicio, área de lavado de menaje, las adecuaciones que se realizaron permiten que se realice el circuito correcto de Manipulación de alimentos.
7. El proyecto de redistribución del áreas es de 43.179,30(Cuarenta y tres mil ciento setenta y nueve con 30/100), el costo beneficio del proyecto permitirá mejorar la interacción de las áreas, disminuir riesgos en contaminación alimentarias y de desperdicios y mejorara los ingresos y por ende utilidades y además la calidad del producto y servicio. En el presupuesto no cuenta el rubro de capacitación ya que parte del acuerdo con la Directiva del Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito es que yo soy la persona responsable de capacitar en temas como Buenas Prácticas de Manufactura, Sanitación, Manipulación de Alimentos y Conservación de alimentos para el personal se realizará en un periodo de tres meses, y la Capacitación del Sistema de forma Integral con sus respectivas retroalimentaciones para la persona que se hará cargo del área de alimentos y bebidas tendrá un tiempo de capacitación de seis meses, este programa se llevará a cabo después de los trabajos de remodelación.
8. Este proyecto será un referente para los demás Casinos de Tripulantes y de Oficiales de la Armada que existen en el Ecuador, ya que los mencionados anteriormente no cuentan con este Sistema.

6.2.1 RECOMENDACIONES

1. Acatar la propuesta realizada ya que está elaborada en base a los problemas que se encontraron en los procesos de levantamiento de los mismos.
2. Capacitar al personal en los temas referentes y mitigar los problemas que son la falta de Buenas Prácticas de Manufactura, Sanitación, Conservación de los Alimentos, Manipulación de los Alimentos y utilización del sistema PEPS en la bodega.
3. Respetar los tiempos asignados para capacitación, evaluaciones y seguimiento del Sistema.
4. Es necesario cumplir con el diseño propuesto para que los procesos de Manipulación se cumplan correctamente.
5. Es necesario contratar a una persona que se encargue netamente del área de Alimentos y Bebidas para que pueda manejar el sistema.
6. Los manuales expuestos en este trabajo son de fácil entendimiento y uso, la recomendación especial es que se aplique y se determine las acciones correctivas a tiempo.
7. Es necesario socializar el Sistema con todos los miembros del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito, para que conozca y cumplan con los procedimientos.

BIBLIOGRAFIA

Casino de la Armada Filial Quito. (2000). *Generalidades del Casino*. Quito.

CASTELMONTE ASOCIADOS SAC. (2012). *CASTELMONTE*. Recuperado el 20 de 01 de 2015, de <http://www.centrocastelmonte.com/las-bpm-y-la-inocuidad-de-los-alimentos.html>

CNMSF. (2010). *Fitosanitarias, Comité Nacional para la aplicación de medidas Sanitarias y Fitosanitarias*. Recuperado el 20 de 01 de 2015, de <http://www.cnmsf.gob.do/Generalidades/InocuidadAlimentaria/tabid/164/Default.aspx>

Code of Federal Regulations Title 21. (01 de 04 de 2008). *CFR - Code of Federal Regulations Title 21*. Recuperado el 20 de Agosto de 2008, de PART 110 CURRENT GOOD MANUFACTURING PRACTICE IN MANUFACTURING, PACKING, OR HOLDING HUMAN FOOD : <http://www.accessdata.fda.gov/SCRIPTs/cdrh/cfdocs/cfcfr/CFRSearch.cfm>

Consortio para el derecho socioambiental. (2013). *DERECHO AMBIENTAL*. Recuperado el 14 de 2 de 2014, de www.derecho-ambiental.org

Evans J, Williams L., Administración Y Control De La Calidad (2000), Editorial Tompson
FAO/OMS, Informe de Políticas de Seguridad Alimentaria, Numero 2, *Cumbre Mundial sobre la Alimentación, Junio 2006*.

Gutiérrez H, Salazar V., Control Estadístico de Calidad y Seis Sigma (2004), McGraw Hill, México D.F.

Handel. (2012). *Handel Consultoria*. Recuperado el 20 de 01 de 2015, de <http://handel-sce.com/certificaciones/haccp/index.html#>

ISO 22000 / Comité Técnico de Gestión de la Inocuidad. (01 de 09 de 2005). Sistema de Gestión de la Inocuidad de Alimentos - Requisitos para cualquier organización de la cadena alimentaria. *Norma ISO 22000:2005*.

Joan Mora. (11 de Octubre de 2013). *Enoarquia*. Recuperado el 14 de 2 de 2014, de <http://www.enoarquia.com/que-son-los-sulfitos-del-vino/>

República del Ecuador, Constitución de la República, (2008), Capítulo Tercero, p. 138, Montecristi-Ecuador.

República del Ecuador, Instituto Ecuatoriano de Estadísticas y Censo INEC, Estudios

- Demográficos en Profundidad, La Mortalidad en el Ecuador en el año2009, Edición 1, Quito – Ecuador, 2010.
- República del Ecuador, Ministerio de Salud Pública, (2002), Decreto Ejecutivo3253, Reglamento para Buenas Prácticas de Manufactura, Quito-Ecuador.
- SAGARPA. (2002). *Manual de Buenas Prácticas Agrícolas*. México D.F.: Centro de Investigación en Alimentación y Desarrollo, A. C.
- Secretaria de Salud. (28 de Agosto de 1995). NORMA OFICIAL MEXICANA NOM-120-SSA1-1994, BIENES Y SERVICIOS. PRÁCTICAS DE HIGIENE Y SANIDAD PARA EL PROCESO DE ALIMENTOS, BEBIDAS NO ALCOHÓLICAS Y ALCOHÓLICAS. *Diario Oficial de la Federación*.

ANEXOS

ANEXO A

LISTA DE VERIFICACIÓN BPM

EVALUACIÓN SISTEMA DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA

Ubique una "x" en la casilla correspondiente:

x

REQUISITOS		Hallazgo	GRADO DE CUMPLIMIENTO				CALIF.	PROMEDIO
			Incumplimiento	Tienen formatos o documentos pero no implementan	En implementación	Cumplimiento total		
			1	2	3	4		
TITULO III REQUISITOS DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA								
CAPITULO I DE LAS INSTALACIONES	De las condiciones mínimas básicas.							
	De la localización.							
	Diseño y Construcción.							
	Condiciones específicas de las áreas.							
	Aplicación en forma coherente y equitativa.							
	Servicios de Planta – Facilidades.							
Equipos y Utensilios.								
CAPITULO II DE LOS EQUIPOS Y UTENSILIOS	Aptitud para el uso.							
	Dispositivos anticontaminación por lubricantes.							
	Recubrimiento de la superficies de contacto con alimentos.							
	Superficies exteriores de fácil limpieza.							
	Material constructivo de tuberías.							
	Flujo de instalación de equipos.							
	Material constructivo de los equipos.							
	Monitoreo de los equipos.							
	Recomendaciones del fabricante.							
	Instrumentación adecuada de máquinas para operación, control y mantenimiento y calibración de los mismos.							

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

ANEXO A

LISTA DE VERIFICACIÓN BPM

	TÍTULO IV REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN.							
CAPÍTULO I DEL PERSONAL	Consideraciones Generales.							
	Higiene del personal.							
	Capacitación del personal.							
	Educación y Capacitación.							
	Salud del personal.							
	Certificados de salud del personal.							
	Frecuencia de chequeos médicos.							
	Acciones preventivas en salud.							
	Contacto entre alimentos y personal con afecciones de salud.							
	Normas acerca de la contaminación y la seguridad de productos.							
	Disposición de uniformes.							
	Disposición de mascarillas para operaciones críticas.							
	Condición de guantes.							
	Condición del calzado.							
	Lavado de prendas de vestir.							
	Limpieza de manos de personal en contacto con alimentos.							
	Desinfección de manos.							
	Comportamiento del Personal.							
	Indicativos de no beber, fumar, comer o masticar productos.							
	Protección de cabellos, barbas y patillas en zonas críticas.							
	Uñas limpias y sin esmalte.							
	Lentes de plástico.							
	Mecanismos que impidan el acceso de personas extrañas.							
	Señalización y normas de seguridad.							
	Cumplimientos de visitas en normas de en normas de protección sanitaria.							

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

ANEXO A

LISTA DE VERIFICACIÓN BPM

	TÍTULO IV REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN.							
CAPÍTULO II MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Garantía del uso de materias primas, e ingredientes de niveles sanitarios aceptables.							
	Muestreo y evaluación de las materias primas y materiales de empaque.							
	Control de las materias primas.							
	Niveles de calidad.							
	Recepción de materias primas.							
	Almacenaje de materias primas e insumos.							
	Condición de recipientes, contenedores, envases o empaques de las materias primas o insumos.							
	Procedimientos que minimicen la contaminación.							
	Control de la velocidad de descongelamiento de materias primas.							
	Aditivos permitidos en base al CODEX alimentario.							
	TÍTULO IV REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN.							
CAPÍTULO III OPERACIONES DE PRODUCCIÓN	Operaciones de fabricación.							
	Elaboración de productos.							
	Proceso de fabricación.							
	Procedimientos y registros.							
	Control del uso de sustancias letales o peligrosas.							
	Identificación del status de producción de productos							
	Record, registro o bitácora de producción.							
	Control de las operaciones de producción.							
	Control de Parámetros Críticos.							
	Condiciones de fabricación.							
CAPÍTULO V ALMACENAMIENTO	Métodos para la no contaminación del alimento.							
	Registro de acciones correctivas.							
	Aire o gas no fuente de contaminación.							
	Eliminación de productos alterados.							
	Archivo de registros de control de producción y distribución.							
	TÍTULO IV REQUISITOS HIGIÉNICOS DE FABRICACIÓN.							
	Operaciones de almacenamiento.							
	Control de temperatura y humedad, programas sanitarios, plan de limpieza y control de roedores y plagas.							
	Manejo en altura los alimentos.							
	Los alimentos serán almacenados de manera que faciliten el libre ingreso del personal para el aseo y mantenimiento.							
CAPÍTULO V ALMACENAMIENTO	Utilización de etiquetas de identificación de las condiciones del producto.							
	Registro de temperatura y humedad del cuarto de refrigeración o congelación							
	Transporte de alimentos.							
	Conservación de los alimentos en la comercialización y expendio.							
	Limpieza de vitrinas, muebles y estantes.							
	Equipos necesarios para la conservación de alimentos.							
	Estado del establecimiento de comercialización de las condiciones sanitarias para garantizar la conservación.							

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

ANEXO A
LISTA DE VERIFICACIÓN BPM

	TÍTULO V GARANTÍAS DE CALIDAD							
CAPÍTULO ÚNICO DEL ASEGURAMIENTO Y CONTROL	Procedimientos de control.							
	Control y aseguramiento de la inocuidad.							
	Aseguramiento del sistema de aseguramiento de la calidad.							
	Desarrollo del sistema de Aseguramiento de la Calidad Sanitaria.							
	Planes de muestreo, procedimientos de laboratorio.							
	Sistema apropiado de mantenimiento de los establecimientos y equipos.							
	Métodos de limpieza y desinfección.							
	Procedimientos para la limpieza y desinfección.							
	Desinfección efectiva con agentes normalmente usados.							
	Registro de inspecciones de verificación de la limpieza.							
	Control de plagas.							

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

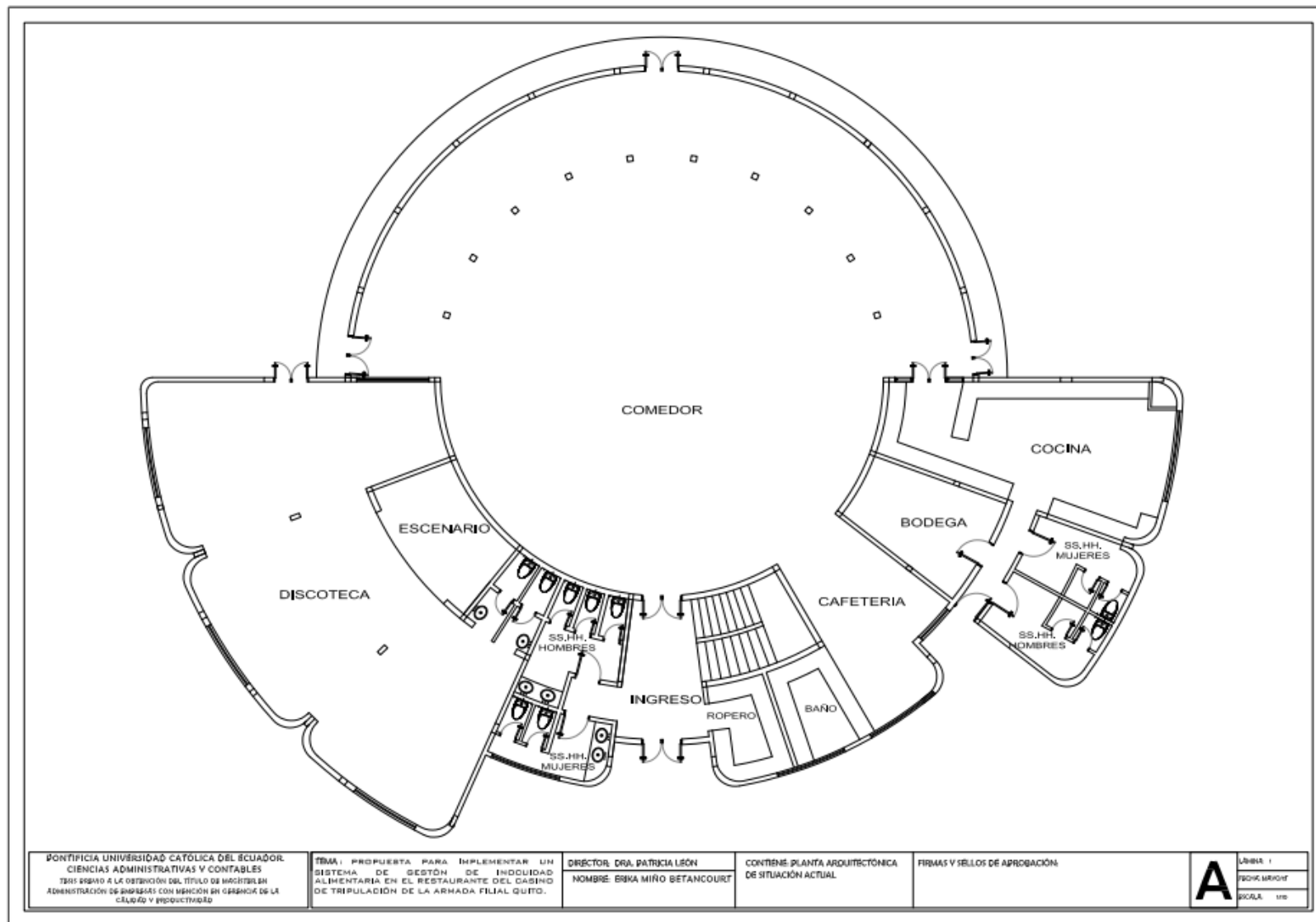
ANEXO B
LISTA DE ACCIONES CORRECTIVAS

No	Acciones Correctivas	Lugar
1	Manual BPM	Todo el área
2	Manual POES	Todo el área
3	Controles Externos de Calidad	Producción
4	Reingeniería de Procesos	Producción
5	Estandarización de Menú	Producción
6	Instalaciones	Todo el área
7	Colocar baldosas antideslizantes	Producción
8	Pintar paredes.	Todo el área
9	Colocar en las paredes acero inoxidable.	Todo el área
10	Mejorar accesos	Todo el área
11	Mejorar Campana	Producción
12	Arreglar ventilador	Producción
13	Colocar instrumentos para medir la temperatura	Bodegas
14	Sistema de plagas	Todo el área
15	Nueva instalación de vestidores y baterías sanitarias	Producción
16	Capacitación	Personal
17	Comprar utensilios	Producción

Fuente: Ministerio de Salud Pública del Ecuador

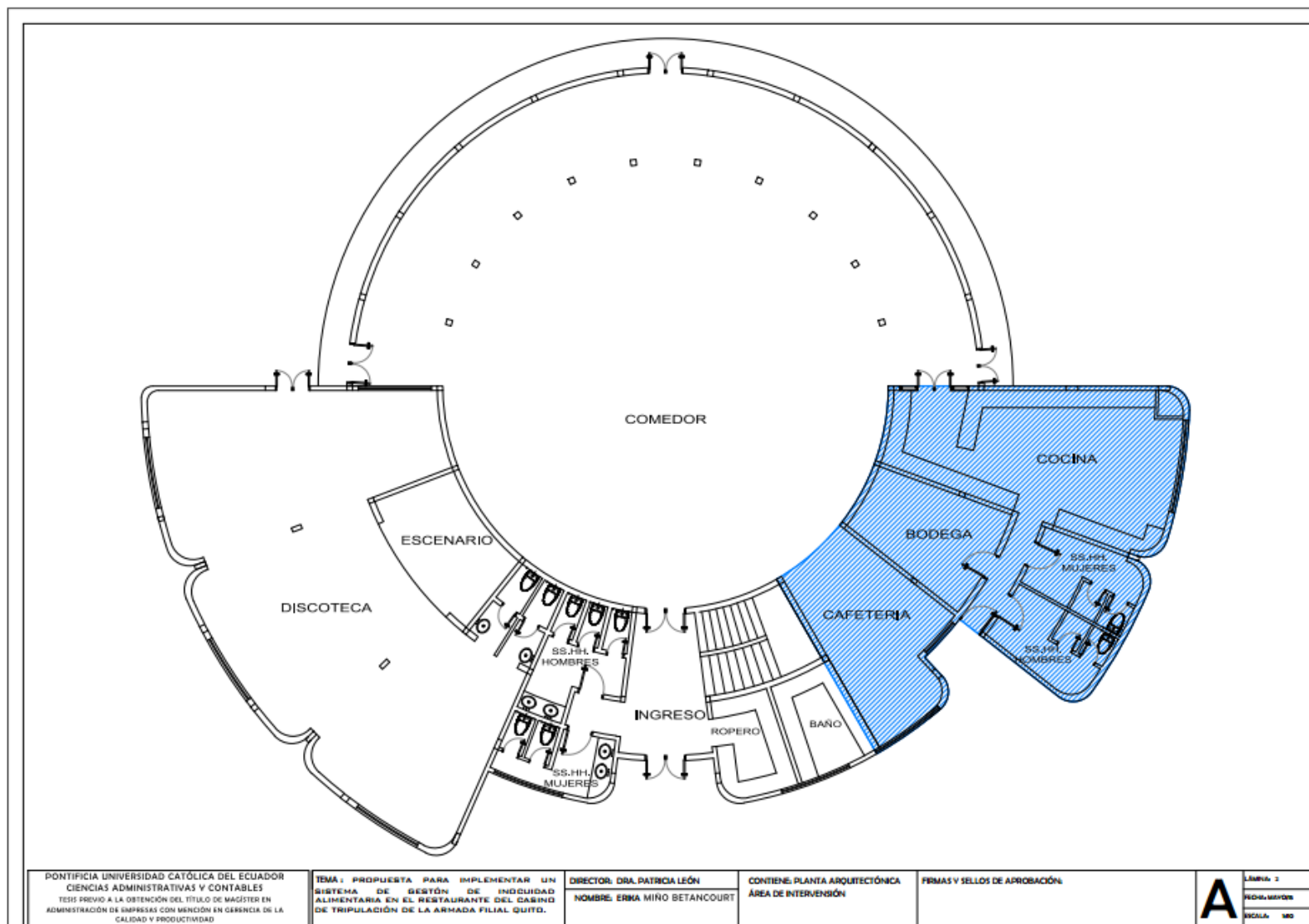
ANEXO C

PLANTA ARQUITECTÓNICA DE SITUACIÓN ACTUAL



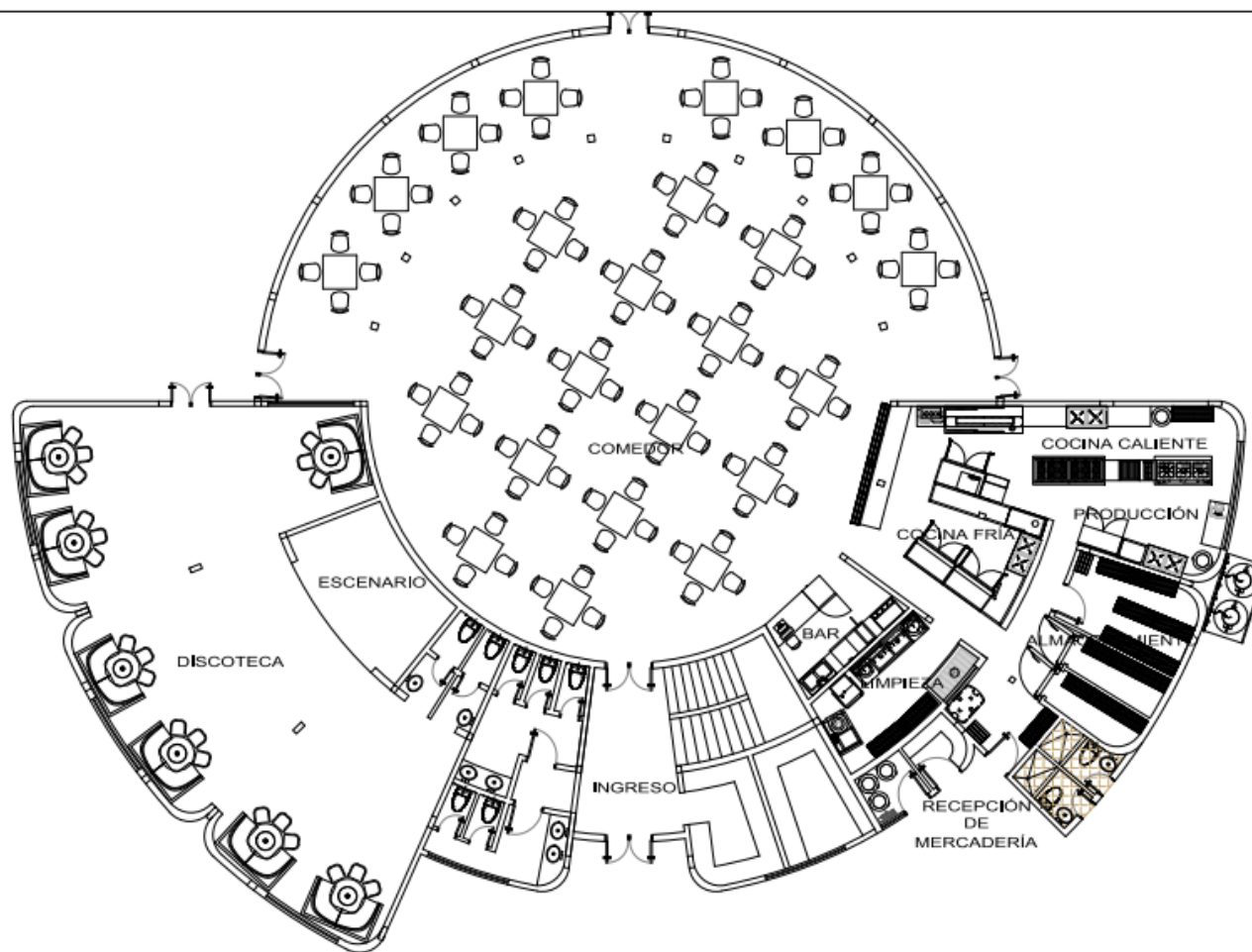
ANEXO D

PLANTA ARQUITECTÓNICA DEL ÁREA DE INTERVENCIÓN



ANEXO E

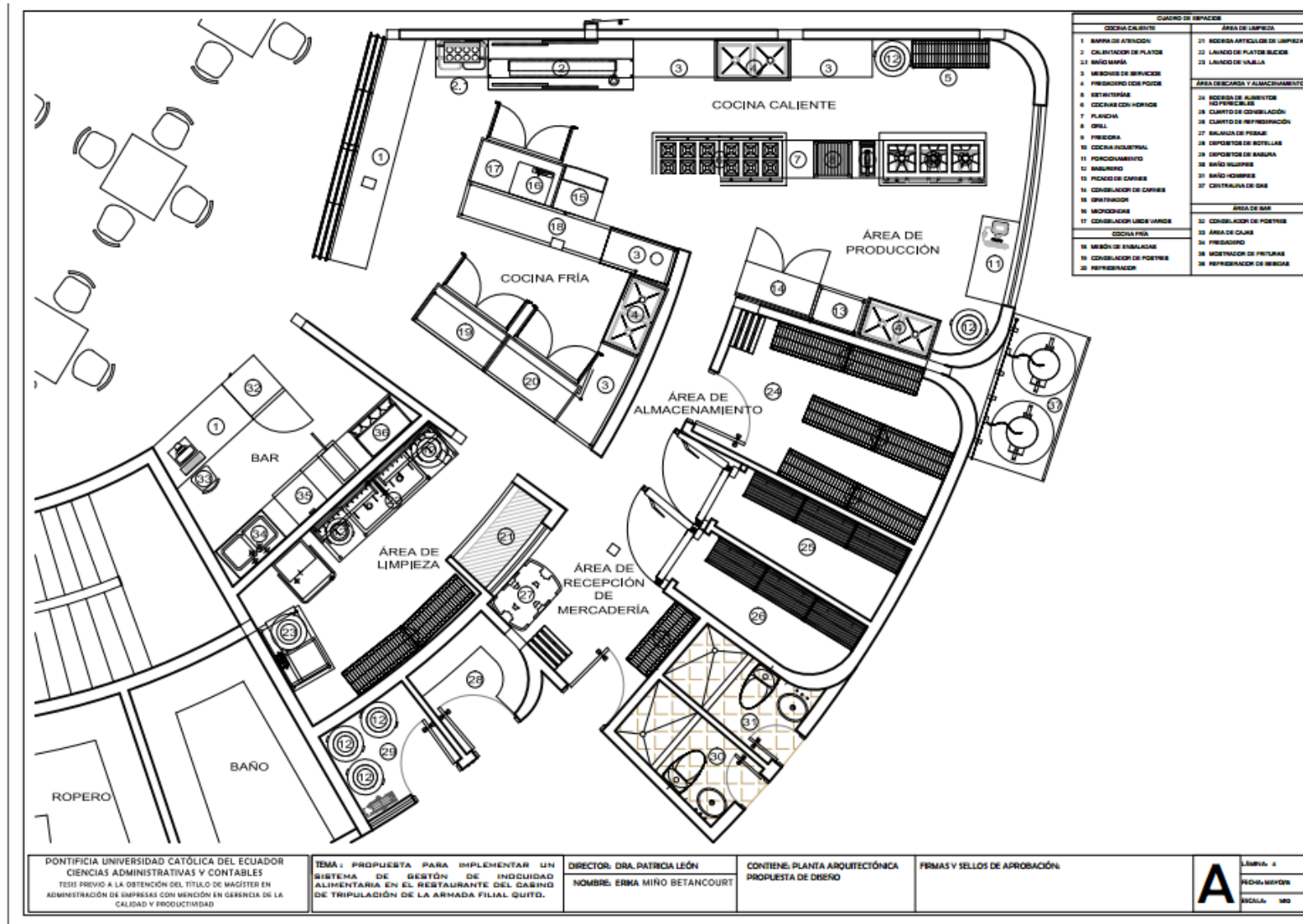
PLANTA ARQUITECTÓNICA DE PROPUESTA GENERAL DE DISEÑO



<p>PONTIFICIA UNIVERSIDAD CATÓLICA DEL ECUADOR CIENCIAS ADMINISTRATIVAS Y CONTABLES TESIS PREVIO A LA OBTENCIÓN DEL TÍTULO DE MAGISTER EN ADMINISTRACIÓN DE EMPRESAS CON MENCIÓN EN GERENCIA DE LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD</p>	<p>TEMA: PROPUESTA PARA IMPLEMENTAR UN SISTEMA DE GESTIÓN DE INSEGURIDAD ALIMENTARIA EN EL RESTAURANTE DEL CASINO DE TRIPULACIÓN DE LA ARMADA FILIAL QUITO.</p>	<p>DIRECTOR: DRA. PATRICIA LEÓN NOMBRE: ERIKA MIÑO BETANCOURT</p>	<p>CONTIENE PLANTA ARQUITECTÓNICA DE PROPUESTA GENERAL DE DISEÑO</p>	<p>FIRMAS Y SELLOS DE APROBACIÓN:</p>	<p>A Línea 1 FOLIO: 100/100 ESCALA: 1:50</p>
--	---	---	--	---------------------------------------	---

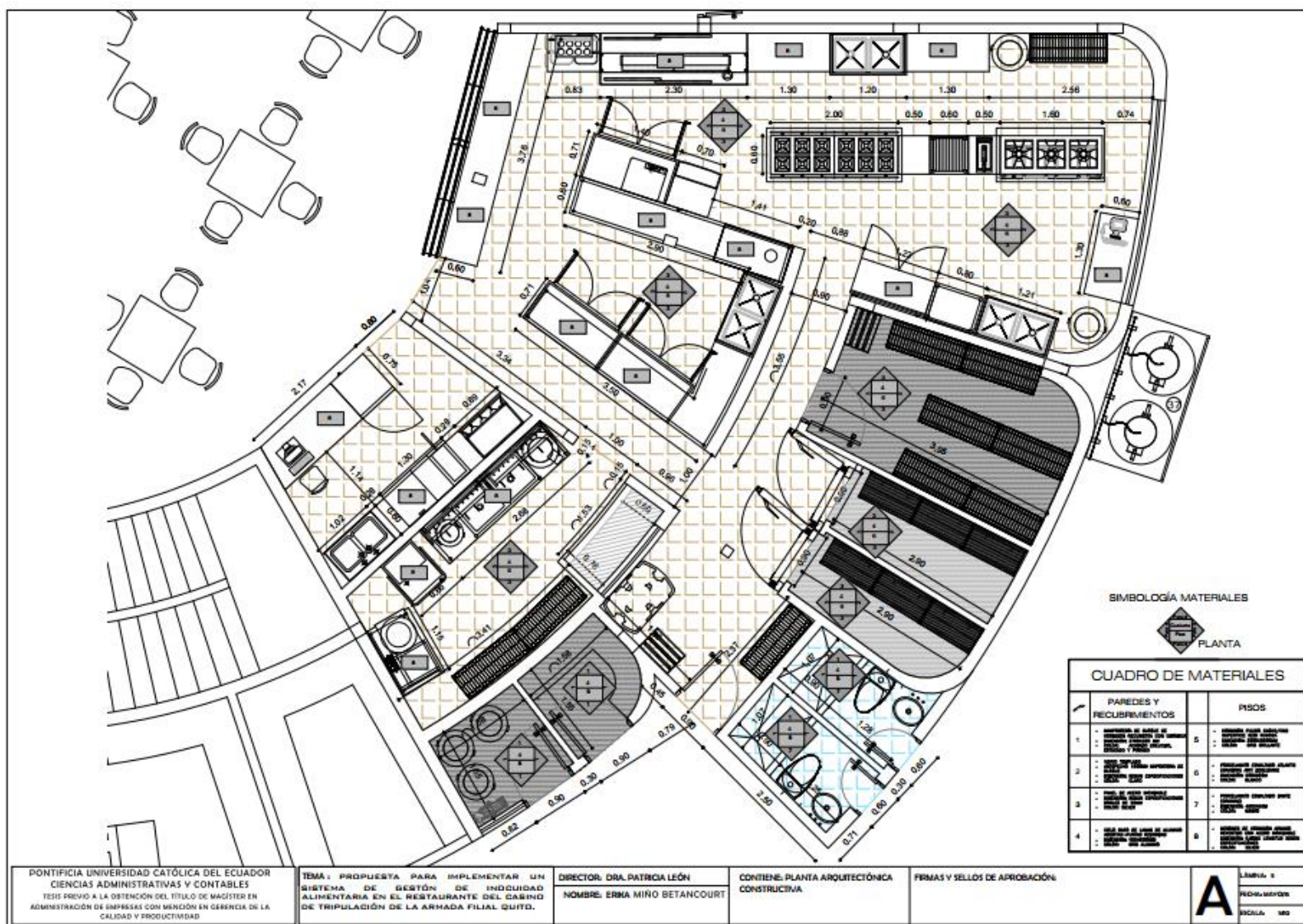
ANEXO F

PLANTA ARQUITECTÓNICA DE PROPUESTA DEL DISEÑO



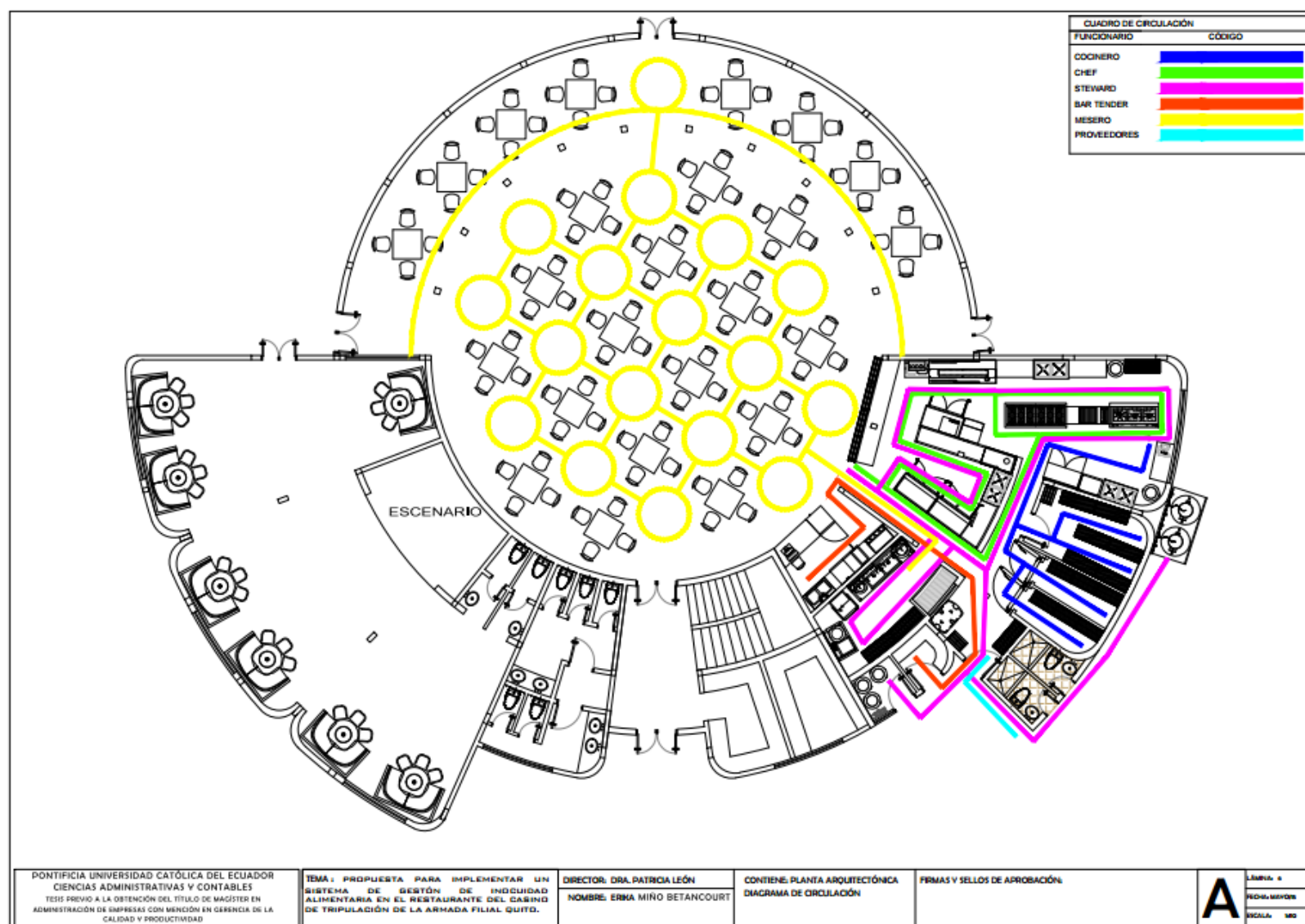
ANEXO G

PLANTA ARQUITECTÓNICA CONSTRUCTIVA



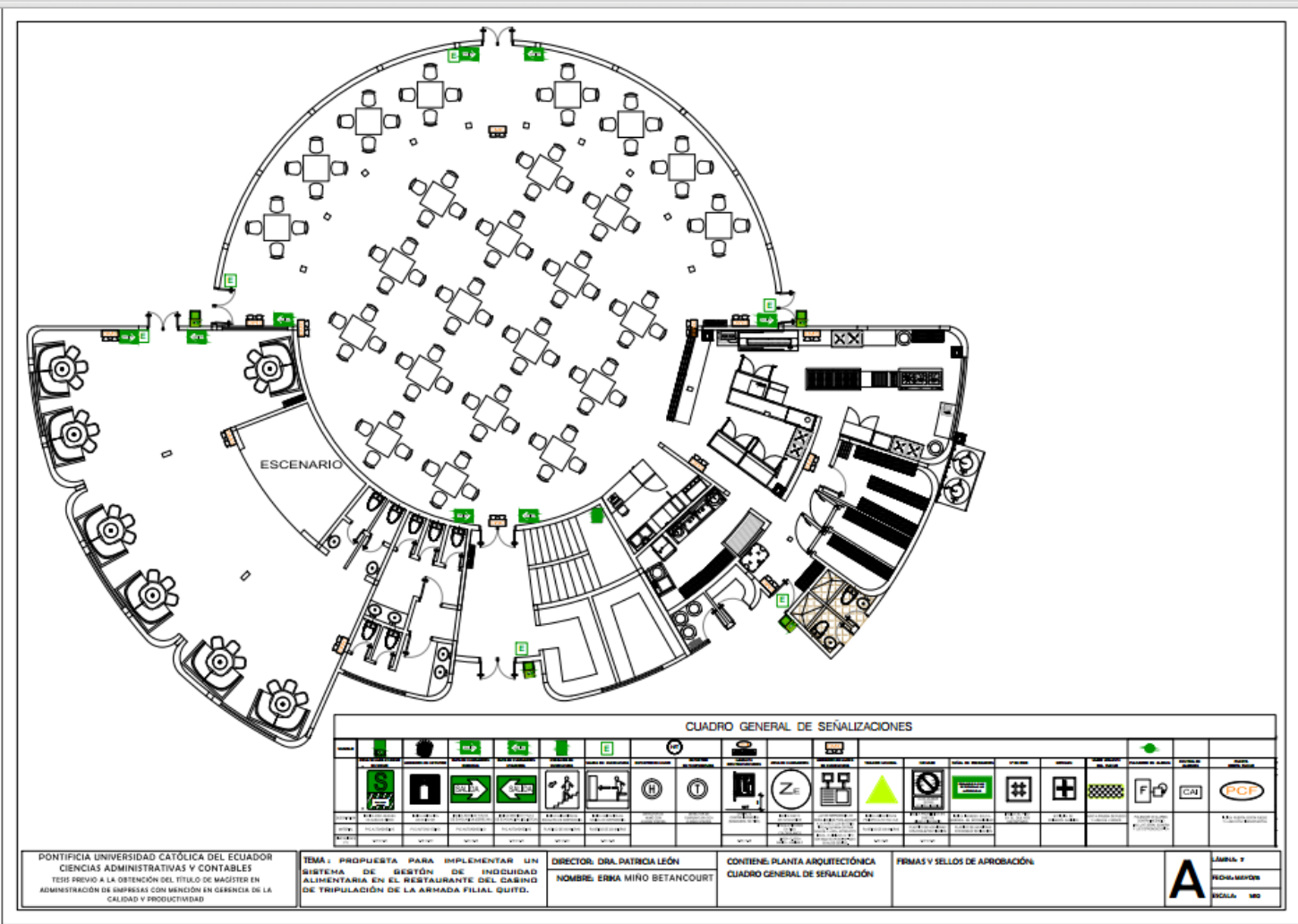
ANEXO H

PLANTA ARQUITECTÓNICA DIAGRAMA DE CIRCULACIÓN



ANEXO I

PLANTA ARQUITECTÓNICA DE CUADRO GENERAL DE SEÑALIZACIÓN



ANEXO J
RENDERS VISTA COCINA CALIENTE



FUENTE: La Autora

ANEXO K
RENDERS VISTA LATERAL Y FRONTAL COCINA FRIA Y CALIENTE



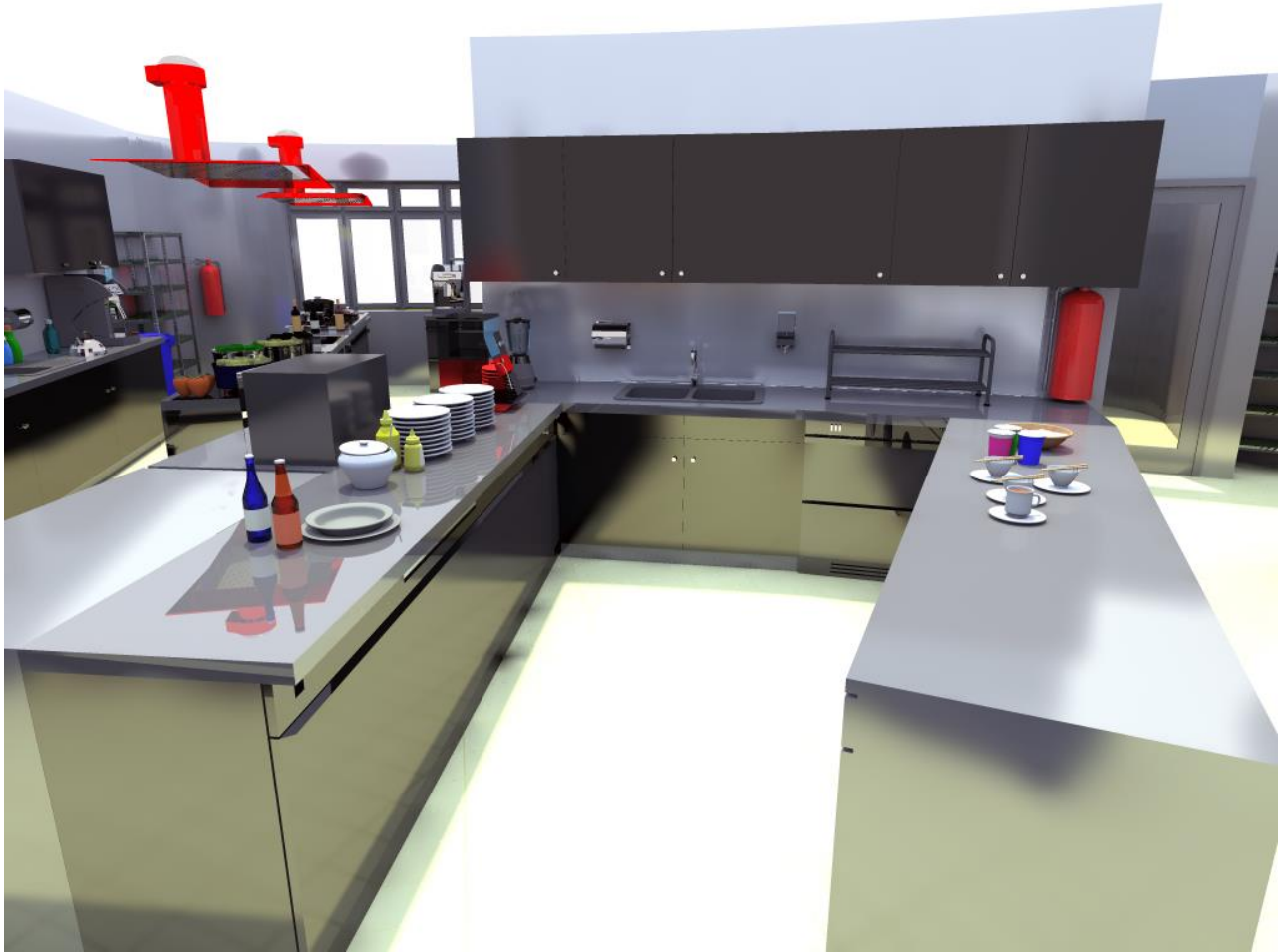
FUENTE: La Autora

ANEXO L
RENDERS VISTA LATERAL Y FRONTAL DEL AREA DE PRODUCCIÓN



FUENTE: La Autora

ANEXO M
RENDERS VISTA FRONTAL COCINA FRIA



FUENTE: La Autora

ANEXO N
RENDERS AREA DE ALMACENAMIENTO



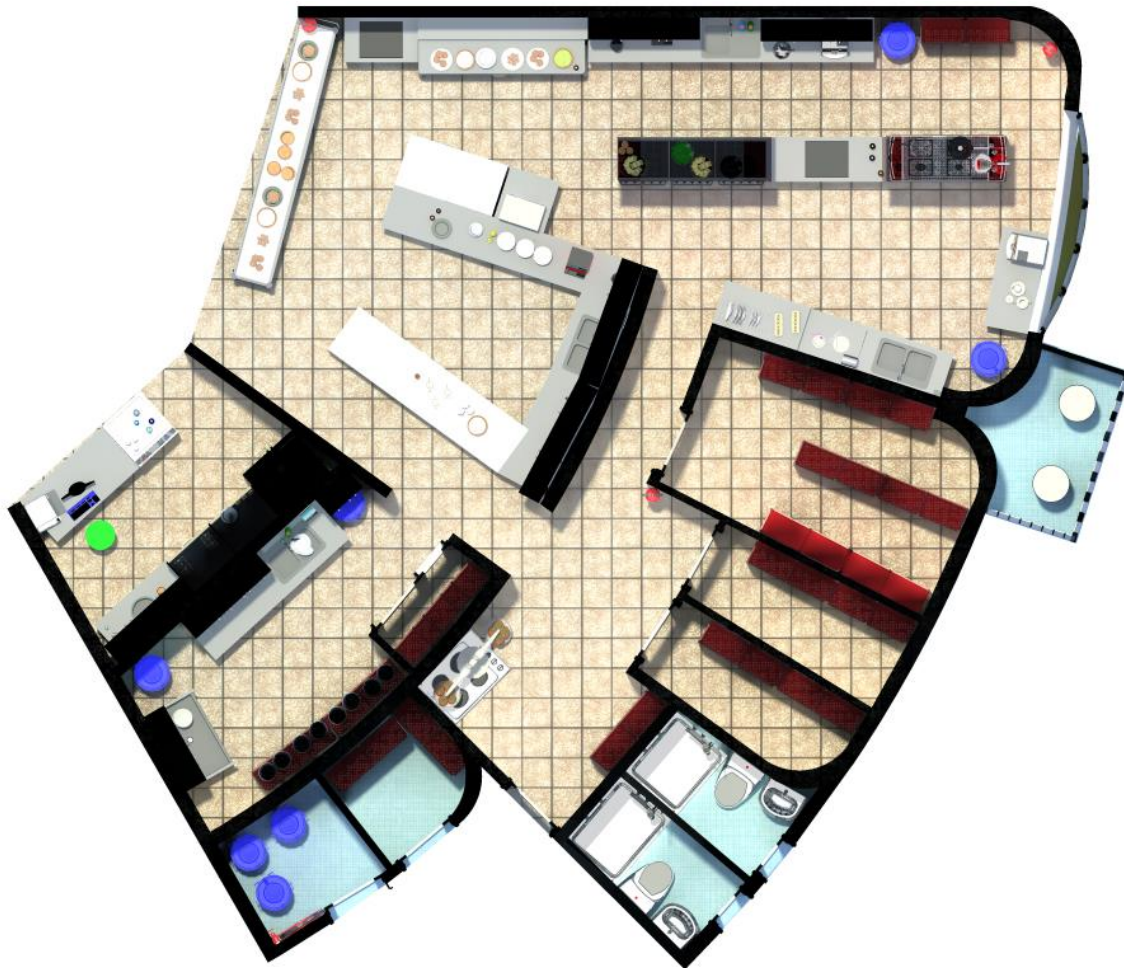
FUENTE: La Autora

ANEXO O RENDERS AREA DE LIMPIEZA



FUENTE: La Autora

ANEXO P
RENDERS AREA DE DISTRIBUCION GENERAL



FUENTE: La Autora

ANEXO Q
RENDERS AREA DE RECEPCION DE MERCADERIA



FUENTE: La Autora

ANEXO R

MANUAL DE BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA




El presente Manual de Buenas Prácticas de Manufactura es de uso exclusivo y obligatorio para todo el personal de la cocina del Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito.

Realizado por: Ing. Erika Miño Betancourt .

Firma:

Aprobado por: Suboficial Primero –IN José Guamán Quishpe.

Firma:

	Manual de Buenas Prácticas de Manufactura	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

1. INDICACIONES GENERALES DE LA EMPRESA

1.1. POLÍTICAS Y OBJETIVOS DE LA CALIDAD SANITARIA

En este capítulo se detallara los antecedentes y el desarrollo del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito. El Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito, se constituye como una Filial de la Corporación Casino de Tripulación Guayaquil; una entidad sin fines de lucro que se rige por su estatuto interno, como reparto de la Armada se encuentra subordinado a la Dirección de Bienestar de la Armada, y estatutariamente al Ministerio de Inclusión Económica y Social. El nombre institucional a ser considerado en los documentos administrativos es “Casino de Tripulación de la Armada “Filial Quito”

Este documento expresa el compromiso de la institución para brindar clientela un producto de calidad, realizado bajo los estándares adecuados para la manipulación de alimentos.


1.2. MISIÓN Y VISIÓN

1.2.1. MISIÓN

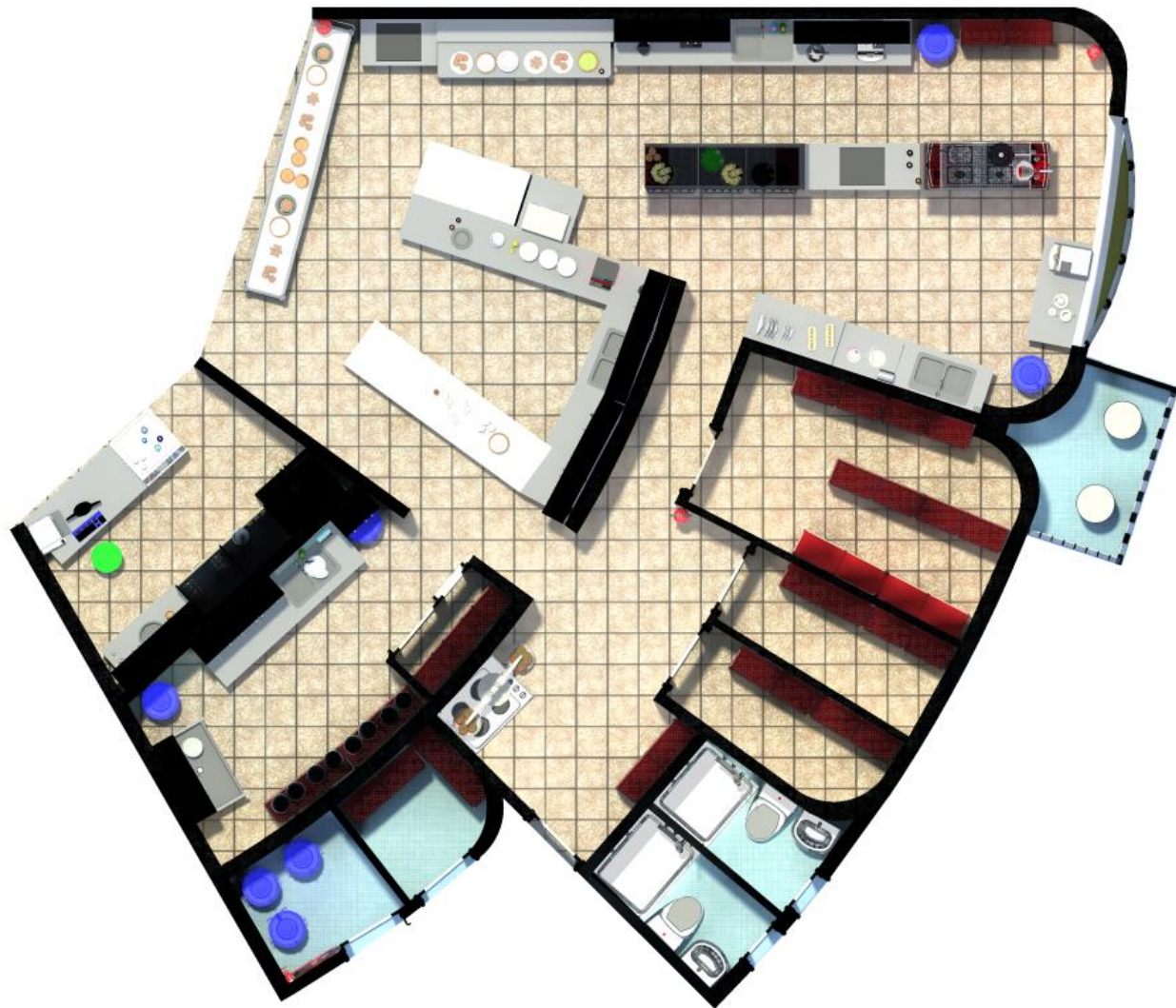
Dedicar todo nuestro talento con efectividad creando la cultura de fidelización para ofrecer satisfacción y calidad de vida a los socios y beneficiarios acorde con las nuevas realidades.

1.2.2. VISIÓN


El Casino de Tripulación de la Armada “Filial Quito”, será una institución sólida, competente, dinámica y confiable, para la utilización del tiempo libre de los usuarios con sentido de pertenencia, equidad y el compromiso del desarrollo integral de nuestro equipo de trabajo.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

1.3. PLANO DE DISTRIBUCIÓN DE LA PLANTA



FUENTE: La Autora

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

2. INTRODUCCIÓN A LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

2.1. QUÉ SON LAS BUENAS PRÁCTICAS DE MANUFACTURA

Las Buenas Prácticas de Manufactura conocido como BPM son herramientas que permiten crear un ambiente adecuado de trabajo para la elaboración de productos aptos para el consumo humano y se enfoca en la higiene y manipulación de los alimentos.

Los ejes principales están basados en:

Personal y control de enfermedades

Planta e instalaciones

Equipo y utensilios

Producción y controles de procesos

Acciones correctivas y reclamos

Los beneficios de la utilización de las Buenas Prácticas de Manufactura se detallan a continuación:

Crear una filosofía de trabajo.

Mejorar la Productividad de la empresa.

Asegurar la Calidad en todos los procesos de elaboración del producto.

Satisfacción del cliente interno y externo.

Crear un ambiente adecuado de trabajo.


Si una empresa no posee Buenas Prácticas de Manufactura en los procesos de su empresa puede:

Muerte por intoxicación de clientes.

Tener problemas legales por clausura y multas.

Ambiente de trabajo inadecuado.

Es necesario que el compromiso del personal del Casino de Tripulantes de la Armada Filial Quito esté presente en cada uno de los accionares de los procedimientos y su cumplimiento responsable .

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:


2.2. DISPOSICIONES GENERALES

2.2.1. PERSONAL

- Se someterá a todo el personal a exámenes médicos semestrales de heces, orina y sangre, dichos exámenes deben ser registrados y archivados por el departamento de Recursos Humanos en un expediente del colaborador.
- Si algún miembro del personal se encuentra o aparenta estar enfermo de algún padecimiento respiratorio (tos, resfrío, etc.) y/ o intestinal (vómito, diarrea, etc.) debe informar su condición a su jefe inmediato para luego ser remitido a la unidad del IEES ubicada en la calle Eloy Alfaro 112 y Espejo en Sangolquí, Diagonal Estadio Rumiñahui.
- Cualquier persona que sufra de heridas, lesiones, llagas o heridas infectadas debe informar de su condición al jefe inmediato, el cual debe llenar la hoja de registro de enfermedades. Dicha persona no podrá manipular alimentos o superficies de contacto directo con los alimentos, hasta que la herida no haya sido desinfectada y cubierta mediante vendajes impermeables limpios y debidamente asegurados. En caso de que la herida sea en las manos, será necesario el uso de guantes en todo momento.
- Debe existir un botiquín de primeros auxilios. Si la herida, quemadura, lesión, si es de mayor gravedad, el personal debe ser remitido a la unidad del IEES ubicada en la calle Eloy Alfaro 112 y Espejo en Sangolquí, Diagonal Estadio Rumiñahui.

2.2.2. USO DE UNIFORMES Y EQUIPO DE PROTECCIÓN.


- Dentro de las áreas de proceso es obligatorio el uso del uniforme completo que para los empleados incluye: chaqueta y pantalón cuadriculado, redecillas para el cabello, gorro de cocinero, zapatos cerrados.
- El uniforme debe estar limpio y en buen estado durante todo el período de producción. En ningún momento será permitido trabajar con el uniforme sucio y/o roto.
- Después del día de trabajo los empleados deben lavarlos.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

- La redecilla debe ser usada debajo de las orejas y de manera que cubra todo el cabello tanto para hombres y mujeres.
- Es necesario el uso de guantes cuando se está en contacto directo con el producto,. El uso de guantes no excluye al personal a no lavarse las manos, ya que si estos se toman con las manos sucias, se corre el riesgo de contaminarlos. .
- Es prohibido el uso de accesorios personales como joyas (cadenas, pulseras, aretes) u otro objeto personal que pueda caer dentro del producto.
- Cuando se trabaje en los cuartos de congelación, se debe utilizar abrigo especiales para los cuartos fríos, los cuales deberán estar limpios y en buenas condiciones. Se establecerá un calendario de lavado con responsable.

2.2.3. HIGIENE PERSONAL

- Todo el personal debe bañarse diariamente Se debe hacer principal énfasis en el cabello, orejas, axilas, uñas.
- El personal debe cambiarse la ropa utilizada diariamente en el trabajo, incluyendo la ropa interior.
- El uniforme utilizado debe estar limpio y en buenas condiciones. El personal por ningún motivo debe salir con el uniforme puesto.
- Al momento de ponerse el uniforme se debe comenzar por el pantalón y chaqueta, luego se debe colocar los zapatos y al último mallas y gorras en el cabello.
- Se debe utilizar desodorante pero no es permitido el uso de perfumes, cosméticos, esmalte de uñas, porque estos pueden contaminar el producto.
- Es obligatorio que el personal se afeite diariamente.
- El lavado de manos es una de las partes más críticas sobre la higiene. Este se debe hacer siguiendo el procedimiento preestablecido.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

- Es obligatorio que el personal se lave muy bien las manos después de ir al baño porque podría contaminar el producto con microorganismos de origen fecal.
- Para estornudar o toser el personal debe hacerlo lejos del producto o superficies de contacto directo con los alimentos y debe utilizar sus manos para cubrirse la boca. Inmediatamente tiene que ir a lavarse las manos de acuerdo al procedimiento establecido.


2.3. VISITANTES

- Es prohibido el acceso de visitantes al área de cocina y bodegas. Los visitantes deben ser guiados y atendidos por el encargado o por alguien designado por él.
- Cualquier persona, ya sea personal de mantenimiento o supervisores, que entrarán al piso de producción, cuartos fríos o bodegas, deben obligatoriamente usar chaqueta y redecilla.
- Debe lavarse las manos de acuerdo al procedimiento establecido, al momento de entrar al área de producción.
- Es prohibido comer, beber o mascar chicle dentro del área de procesamiento de alimentos.

2.4. EDUCACIÓN Y CAPACITACIÓN

2.4.1. EMPLEADOS

- Todo el personal debe estar bien capacitado sobre las consecuencias de la falta de higiene en la elaboración de productos, ellos deben estar conscientes de la importancia de las medidas higiénicas de elaboración.
- Todo el personal de la planta debe recibir una constante capacitación sobre los diversos tópicos de las buenas prácticas de manufactura. Es por ello que se recomienda que los empleados reciban por lo menos tres capacitaciones al año o cada vez que sea necesario.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

- Las capacitaciones deben ser preparadas con anticipación y deben quedar debidamente documentadas, y lejos del lugar de producción, deben tener registros de evaluaciones que serán archivados por el departamento de Recursos Humanos en un expediente del colaborador.

2.4.2. SUPERVISIÓN

- El jefe de gastronomía debe cumplir y hacer que se cumplan todas las medidas de higiene establecidas. Para poder llevar un control, él deberá realizar por lo menos una inspección semanal y llenar el formato de cumplimiento de las medidas de higiene.
- El director gastronómico deberá velar para que la planta se encuentre debidamente señalizada con rótulos y avisos que recuerden al personal la importancia del cumplimiento de las BPM.

3. INSTALACIONES


3.1. EXTERNOS

3.1.1. ALREDEDORES

- No debe haber acumulación de basura.
- Debe de haber una correcta señalización de las áreas de carga y descarga, zonas restringidas y zonas de acceso al personal.
- La bodega de basura del exterior debe estar siempre cerrada con candado y se debe limpiar una vez a la semana para evitar la acumulación de basura y malos olores.

3.1.2. DISEÑO Y CONSTRUCCIÓN

- Debe contar con una correcta demarcación de las diferentes áreas. Estas áreas son: cocina fría, cocina caliente, bodegas, cuartos fríos. Cada una de las áreas debe estar correctamente rotuladas.
- Existe una bodega para almacenamiento de productos químicos para limpieza, desinfección. Ningún otro material, como el de empaque, debe ser almacenado en dicha bodega.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:


- Los cuartos fríos deben permanecer ordenados, evitando colocar productos uno sobre otro, para facilitar el flujo de personas.
- Los utensilios como ollas, tablas, cacerolas, etc. deben estar en su respectivo lugar y de manera ordenada para evitar que estos se contaminen y se conviertan en un peligro para los productos o superficies de contacto directo con el producto.
- Todas las superficies como piso, paredes y techo deben ser resistentes y de un material que facilite su limpieza.
- La ventilación debe ser la adecuada, de manera que reduzca malos olores y vapores dentro y que a la vez no introduzca polvo ni contaminante puedan afectar al producto o superficies de contacto directo con los alimentos.

3.1.3. OPERACIONES SANITARIAS

- Higienización de las superficies en contacto con los alimentos, para cada uno de los equipos y utensilios. Se debe asegurar que el equipo este desinfectado antes comenzar a utilizarlos.
- Cada uno de los químicos, ya sea agentes limpiadores, desinfectantes, plaguicidas, deben estar debidamente etiquetados y manejados en condiciones ideales.
- Deben estar archivadas las fichas técnicas de cada uno de los productos limpiadores, desinfectantes y plaguicidas utilizados.

3.1.4. CONTROL DE PLAGAS

El programa de control de plagas será manejado por una empresa privada, y se elaborara un Plan de control de plagas con aplicaciones calendarizadas que se realizan los días domingos una vez al mes la empresa debe entregar un registro donde aparezca indicado el plaguicida utilizado, la dosis, el día de aplicación y el responsable de dicha aplicación. Estos registros deben ser archivados.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

3.2. INSTALACIONES SANITARIAS Y CONTROLES

3.2.1. DESAGÜE


El sistema de desagüe debe ser diseñado de tal manera que toda el agua de desecho fluya hacia fuera sin correr el riesgo que esta regrese.

3.2.2. INSTALACIONES DE SANITARIOS

- Estación de lavamanos
- Jabón bactericida.
- Cepillo pequeño para limpiarse las uñas. Este debe ser sumergido en una solución de yodo a 25 ppm después de cada uso.
- Papel toalla para que el personal pueda secarse las manos.
- Se llevará un registro de limpieza donde se encontrara la persona responsable de la limpieza, la hora y firma, este registro será diario.

3.2.3. ELIMINACIÓN DE LA BASURA Y DESPERDICIOS

- Los empleados están en la obligación de dar a conocer a la persona encargada de aseo para que inmediatamente se realice el abastecimiento de los elementos necesarios.
- Las puertas de los baños deben ser de cierre automático para evitar contaminación.
- Los lavamanos deben ser automático.
- Debe haber un basurero de vaivén al par de cada uno de los lavamanos para que se deposite la basura y el papel toalla utilizado.
- Se colocara rótulos en cada uno de las estaciones que indique la importancia, los pasos y la frecuencia del lavado de manos.
- Los basureros utilizados para tal fin deben tener una tapa de vaivén o una tapa accionada por pedal para evitar que estos estén descubiertos además deben estar cubiertos con fundas y se debe vaciar diariamente la basura de todos los basureros en los recolectores externos

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

4. UTENSILIOS Y EQUIPO

4.1. UTENSILIOS.

Los utensilios utilizados serán de acero inoxidable porque no permiten la acumulación de suciedad y son de fácil lavado. No se usará utensilios hecho de madera por ser un material muy absorbente que puede llegar a constituir una fuente de contaminación. Deben ser lavados y desinfectados todos los utensilios después de ser utilizados


4.2. EQUIPO.

Las superficies de mesas mesones deben ser de acero inoxidable y se les debe dar el mantenimiento adecuado para evitar que se conviertan en una fuente de contaminación.

En caso de daño de algún equipo el personal de mantenimiento estará a cargo de su reparación, el cual debe seguir todas las medidas e indicaciones. Cada acción tomada en la reparación del equipo debe quedar debidamente registrada.

Deben ser desinfectados y lavados antes y después de ser usados los equipos. Las partes que no se encuentran en contacto directo con los alimentos deben ser lavadas una vez a la semana para evitar acumulación de suciedad. Los cuartos fríos deben estar provistos con sus respectivos termómetros con sus respectivos registros de las variaciones de temperatura y las acciones correctivas en caso que se salga de los límites.

Los termómetros y balanzas deben ser revisados y calibrados una vez por mes, en caso de no tener una lectura correcta se lo deben reemplazarlo en caso de los termómetros y ser reparados las balanzas, se deberán llevar registros de cada uno de los registros.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

4.3. PRODUCCION Y PROCESOS DE CONTROL

4.3.1. RECEPCIÓN Y CLASIFICACIÓN DE MATERIAS PRIMAS

- Limpieza y desinfección en Área de Recepción

Objetivo: Eliminar la suciedad y mantenerla libre de contaminación.

Responsable: personal de área de recepción.


Materiales y Equipo: escobas, detergente industrial, solución desinfectante a la concentración adecuada.

4.3.2. LIMPIEZA DIARIA ANTES DE RECIBIR MATERIA PRIMA

1. Ordenar el área.
2. Barrer.
3. Lavar con una solución de agua con detergente.
4. Restregar hasta ablandar o eliminar de la suciedad
5. Enjuagar con agua circulante.
6. Sanitizar con una solución desinfectante, de 5ppm de Yodo industrial, no trapear o enjuagar.
7. Este procedimiento se tiene que repetir al final del turno del día.

4.3.3. LIMPIEZA QUINCENAL DEL ÁREA DE RECEPCIÓN

1. Ordenar el área.
2. Barrer.
3. Lavar con una solución de agua con detergente.
4. Restregar hasta ablandar o eliminar de la suciedad
5. Enjuagar con agua circulante.
6. Sanitizar con una solución desinfectante, de 5ppm de Yodo industrial, no trapear o enjuagar.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

7. Este procedimiento se tiene que realizar quincenalmente, en un día prefijado.

4.3.4. ESPECIFICACIONES PARA RECIBO

Se debe llevar registro de control donde deberá estar presente:

Fecha, nombre del proveedor, nombre del producto y peso del mismo y fecha en la que expirará el producto o fecha máxima de almacenamiento.

Se deben revisar aspectos sensoriales como, olor, color, grado de madurez, etc.; sin la presencia de insectos y roedores, restos de tierra u hojas adheridas, etc.

Productos empacados se debe revisar fechas de elaboración y vencimiento así como empaque que aseguren el buen estado e higiene del producto.

4.3.5. RECIBO Y SANITACIÓN DE FRUTAS, VERDURAS Y HORTALIZAS


1. Lavar individualmente o en manojos pequeños cada uno de los productos y luego colocarlos en sus respectivas canastas limpias.
2. Sumergir en una solución desinfectante con yodo a la concentración de 25 mg/litro durante 2 min.
3. Realizar un enjuague final para eliminar residuos
4. Pesar el producto y almacenar en cuartos fríos a 4° C

4.3.6. RECIBO DE CARNES, AVES Y PESCADO

Carne de res debe ser color rojo brillante, grasa blanca, textura firme, elástica y ligeramente húmeda, temperatura de 4° C (o menos) si es refrigerada y a -18° C si es congelada (o menos) y sin signos de descongelación.

Aves deben ser color blanco sin decoloración o ligeramente rosa, textura firme y húmeda, refrigerado a 4° C (o menos), aspecto limpio y paquete íntegro.

Pescado debe apreciarse su olor característico, fresco a 4° C (o menos) y a -18° C si es congelada (o menos) sin signos de descongelación aspecto limpio y empaque íntegro.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

4.3.7. RECIBO DE ALIMENTOS SECOS

Deben presentar empaques en buen estado, limpio e íntegro sin señales de insectos, huevecillos o materia extraña, además de contar con fecha de elaboración y vencimiento.

4.3.8. RECIBO DE PRODUCTOS LÁCTEOS Y DERIVADOS

Leche debe ser pasteurizada, fresca, y recibida a 4° C (o menos), en recipientes originales y en buen estado.

Quesos con olor característico, apariencia limpia en los bordes y en los cortes, frescos a 4° C (o menos), empaque en buen estado y fecha de elaboración y caducidad.

Crema: olor y color característico, uniforme, sin presencia de partículas extrañas, frescos a 4° C (o menos), sin líquidos sobrenadantes, empaque en buen estado y fecha de elaboración y caducidad.

* Ojo Rechazar el producto al no cumplir con alguna de estas disposiciones establecidas.

4.4. ALMACENAMIENTO DE MATERIA PRIMA


Los alimentos deben ser ordenados correctamente, protegidos de las condiciones externas que puedan ser perjudiciales debido a sus características.

4.4.1. EL ÁREA DE ALMACENAMIENTO DEPENDE DE:

- a) Cantidad de productos a almacenar;
- b) rotación de los productos; y
- c) Cadena de frío, temperatura, luz y humedad, controladas.

4.5. LIMPIEZA Y DESINFECCIÓN DE BODEGAS DE ALMACENAMIENTO.

- 1. Mover estantes y rotar los productos almacenados para una mejor limpieza y desinfección.
- 2. Barrer y trapear pisos para eliminar suciedad.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

3. Limpiar ventanas

Se debe realizar todos los días antes de terminar la jornada.

4.5.1. LIMPIEZA DE PRECÁMARAS Y CUARTOS FRÍOS.

Ámbito de aplicación: Cada treinta días de acuerdo con el esquema de trabajo que se elabore para no entorpecer el funcionamiento

Objetivo: Eliminar todos los residuos que se hayan acumulado y mantener los cuartos libres de contaminación.


Procedimiento:

1. Apagar el sistema y permitir el descongelamiento del cuarto. Retirar manualmente todo los residuos gruesos.
2. Hacer las correcciones que sean necesarias, quitar oxido, corregir iluminación.
3. Mojar paredes y pisos con agua limpia. Aplicar jabón gel o detergente neutro o ligeramente ácido en paredes y pisos, dar tiempo de contacto de 15 minutos.
4. Restregar paredes y pisos para removerla suciedad pegada.
5. Enjuagar con abundante agua limpia,
6. Escurrir y secar con aire a presión.

4.5.2. DESINFECCIÓN

Se pueden aplicar dos opciones:

- a) Nebulización desinfectante. (BioCleanfAbindustria, etc.). Cerrar puertas y permitir que actúe durante 30 minutos o aplicar solución clorada a 50ppm, dejar escurrir y secar para que haya suficiente tiempo de contacto para la sanitización.
- b) Prender el equipo y mantener la puerta abierta por 5 minutos en caso de utilizar agua clorada. Para eliminar el olor a cloro y que los vegetales no se impregnen de ese olor.

	Manual de Sistema de Gestión de Inocuidad	Autorizado por:
	ISO 22000:2005	Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

5. ACCIÓN POR DEFECTOS

5.1. RECLAMOS Y DEVOLUCIONES

Todos los reclamos y devoluciones deben ser registrados y llevados en una bitácora, el producto debe ser retirado y cambiado por otro en el instante.

5.2. PRODUCTO TERMINADO QUE NO CUMPLE ESTÁNDARES DE CALIDAD

El producto que no pasa la prueba de los estándares de calidad debe ser reprocesado o destruido según sea el caso.

Alimentos que se sirven en caliente, si su temperatura ha disminuido por debajo de 64 °C debe ser recalentado a 74 °C.

Alimentos que se sirven en frío, si su temperatura está por arriba de los 4 °C se deben enfriar y mantener a esa temperatura

ANEXOS

MANUAL DE PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACION PARA LAS BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA



El Manual de Procedimientos Estándar de Sanitación representa el compromiso de la empresa con las Buenas Prácticas de Manufactura para Alimentos en el decreto 3253 del registro oficial de la República del Ecuador.


El presente documento es de uso exclusivo y obligatorio para todo el personal de la Cocina del Casino de Tripulación de la Armada Filial Quito.

Realizado por: Ing. Erika Miño Betancourt

Firma:

Aprobado por: Suboficial Primero –IN José Guamán Quishpe

Firma:

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACION PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	Programa de L&D Ver. 001/ 01-06-2014 PL&D -001
		Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

INTRODUCCION

El presente manual es de uso exclusivo y obligatorio para el personal de la cocina del Restaurante del Casino de la Armada Filial Quito.

El presente manual contiene lineamientos para mantener las Buenas Prácticas de Manufactura en la empresa, donde se da a conocer los objetivos, definiciones, procedimientos y aplicaciones, formatos de registros y control que son de uso obligatorio para el personal.

El presente documento se ha realizado con el fin de cumplir con el REGLAMENTO DE BUENAS PRACTICAS DE MANUFACTURA PARA ALIMENTOS PROCESADOS indicado en el decreto ejecutivo 3253.

OBJETIVOS

- Determinar los procedimientos necesarios para garantizar que las superficies, utensilios, equipos, personal e infraestructura se encuentren limpios y desinfectados para evitar la contaminación del producto.
- Desarrollar un documento explicativo que ayude a la aplicación de los procedimientos desarrollados para el mantenimiento de Buenas Prácticas de Manufactura.


CONCEPTOS GENERALES

Aseguramiento de la calidad

Todas aquellas acciones planificadas y sistemáticas necesarias para proporcionar la confianza adecuada de que un producto o servicio cumplirán los requisitos de calidad establecidos.

Calidad

Grado en el cual las características inherentes de un producto cumplen con los requisitos.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACION PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	Programa de L&D Ver. 001/ 01-06-2014 PL&D -001
		Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Contaminar

Alterar nocivamente las condiciones normales de la superficie donde se procesa un alimento, con agentes químicos, físicos o biológicos.

Esterilización

Eliminación total de los microorganismos patógenos y no patógenos, incluyendo especies formadoras de esporas.

Higiene de los alimentos:

Son todas las medidas necesarias para asegurar la inocuidad en toda la cadena alimenticia.

Higienización (somatización)

Reducción de la población microbiana, a niveles que se juzgan no perjudiciales para la salud.

Inocuidad de los Alimentos:

Conjunto de actividades que garantiza que los alimentos no causarán daño al consumidor..


Limpieza

Proceso que elimina la suciedad o residuo indeseado

Suciedad

Los residuos en la preparación de alimentos persisten en la maquinaria, utensilios y depósitos, reciben el nombre de suciedad, si bien se trata sobre todo de restos de alimentos o de sus componentes.

Según el estado de suciedad, se encuentran:

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACION PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	Programa de L&D Ver. 001/ 01-06-2014 PL&D -001
		Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Suciedad libre: impurezas no fijadas en una superficie, fácilmente eliminables

Suciedad adherente: impurezas fijadas, que precisan un acción mecánica o química para desprenderlas del soporte

Suciedad incrustada: impurezas introducidas en los relieves o recovecos del soporte.

Principios POES (PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACION)

Los principios del POES están determinados de acuerdo a los estándares de la FDA

Seguridad del agua


Se deberá tener en cuenta que la utilización del agua para el procesamiento, contacto con utensilios o superficies y elaboración de hielo y preparación de alimentos deberá proceder de una fuente limpia. Para ello es necesario minimizar los riesgos de contaminación física y más aún química es evidente también. Se requieren de procedimientos y registros que comprueben lo que ocurre con el agua y de dónde ésta viene.

Limpieza de las superficies de contacto con el alimento

La corrosión de las superficies, químico por mal uso de concentraciones, y formación de nichos microbianos son agentes altamente tóxicos. Para ello es necesario llevar registros escritos de lo que se realice.

Prevención de la contaminación cruzada

Es necesario el uso apropiado de elementos que se usan en el proceso productivo y son relativamente ajenos al personal. Por ejemplos tenemos los guantes, botas, utensilios. Su uso, manejo, almacén y mantención también se estipulan.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACION PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	Programa de L&D Ver. 001/ 01-06-2014 PL&D -001
		Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Higiene de los empleados

Incluye principalmente las buenas normas de higiene que los trabajadores y la adecuada documentación correspondiente.

Contaminación

Se hace referencia a riesgos físicos, químicos y biológicos, como lubricantes, reactivos, ingredientes y físicos como metales y objetos gruesos en malas condiciones de almacén o manipulación.

Agentes tóxicos


Son las precauciones en el manejo de concentraciones de químicos nocivos de toxicidad alimentaria y que pueden estar en contacto con el alimento.

Salud de los empleados

Es la adecuada prevención de riesgos de contaminación microbiana por el personal donde se aislará del proceso a cualquier persona con lesiones o heridas abiertas o que se sospeche de mal estado de salud con posibilidad de contaminación

Control de plagas y roedores

Es el sistema de control y erradicación plagas y roedores y deben ser permanentes y adecuaciones que eviten la proliferación o ingreso de plagas y vectores.

	PROCEDIMIENTO OPERATIVO ESTANDARIZADO DE SANITIZACION PROGRAMA DE LIMPIEZA Y DESINFECCION	Programa de L&D Ver. 001/ 01-06-2014 PL&D -001
		Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

POES ESPECÍFICOS

POES Agua

i. SANITIZACIÓN PRE OPERACIONAL

1. CONTACTO DIRECTO

- a. Mesones
- b. Maquinaria
- c. Estanterías

2. SIN CONTACTO


- a. Piso
- b. Paredes
- c. Techo

ii. SANITIZACIÓN OPERACIONAL

1. CONTACTO DIRECTO

- a. Utensilios
- b. Equipos

HIGIENE PERSONAL

	I. POES PRE-OPERACIONAL	Código	
	Contacto Directo	Revisión	
		Fecha	
	POES Lavado y sanitizado de: Mesones de trabajo	Página	
Preparado por:	Revisado por:	Aprobado por:	
Firma:	Firma:	Firma:	

OBJETIVO: Eliminar cualquier residuo de la finalización del proceso, por medio de una limpieza y sanitación.

RESPONSABILIDADES:

Nombre Operario:

Nombre Supervisor:

FRECUENCIA:

Diaria, al finalizar el proceso

MATERIALES Y EQUIPOS:

Detergente alcalino

Esponja abrasiva

Desinfectantes

Manguera

Vapor de agua

Papel para el secado

Atomizador.

ZONAS DE LIMPIEZA:

Mesones de trabajo.


PROCEDIMIENTO:

Limpieza:

1. Realizar un pre-enjuague con agua fría mediante el uso de una manguera de los equipos tan pronto como el tanque se desocupe.
2. Se frotan las superficies con una solución de detergente alcalino (Sulfonato de Sodio Lineal a una solución de 50 gr por litro de agua) recomendado para uso manual a una temperatura de 40 °C y 50 °C.
3. Se enjuaga con agua potable y fría y se re-ensamblan las partes desmontadas y limpiadas.

Desinfección:

1. Se aplica el solución del desinfectante (hipoclorito de sodio al 2%, Se recomienda una dosis de 0.65%; prepararla diluyendo 1 parte de Hipoclorito de sodio al 2% con dos partes de agua) por atomización a temperatura ambiente.
2. Se enjuagan los residuos de solución del tanque con agua fría
3. Secar con paños de papel desechables.

	I. POES PRE-OPERACIONAL	Código	
	Contacto Directo	Revisión	
		Fecha	
	POES Lavado y sanitizado de: Utensilios de acero inoxidable.	Página	
Preparado por:	Revisado por:	Aprobado por:	
Firma:	Firma:	Firma:	

OBJETIVO: Eliminar y remover cualquier residuo de la finalización del proceso, por medio de una limpieza y sanitación eficiente.

RESPONSABILIDADES:

Nombre Operario:

Nombre del Supervisor:

FRECUENCIA : Diaria, al finalizar el proceso

MATERIALES Y EQUIPOS :

Detergente alcalino

Espónja abrasiva

Desinfectantes

Vapor de agua

Papel para el secado

ZONAS DE LIMPIEZA: Lavabo destinado para limpieza de utensilios


PROCEDIMIENTO:

Limpieza:

1. Previo enjuague con agua potable se frota con una solución detergente alcalina suave entre 40 °C y 50 °C.
2. Se enjuaga con agua potable y fría.
3. Secar con paños de papel desechables.

Desinfección

1. Colocar los utensilios una cámara de vapor durante 30 min.
2. Inmersión en una solución desinfectante (Para la desinfección de equipo 1:300, Un litro de BACTOLESS en 300 litros de agua potable) a temperatura ambiente.
3. Se enjuagan los residuos de solución del equipo con agua fría microbiológicamente apta.

	I. POES PRE-OPERACIONAL	Código	
	Contacto Directo	Revisión	
		Fecha	
	POES Lavado y sanitizado de: Moldes plásticos	Página	
Preparado por:	Revisado por:	Aprobado por:	
Firma:	Firma:	Firma:	

OBJETIVO: Eliminar y remover cualquier residuo de la finalización del proceso, por medio de una limpieza y sanitación eficiente.

RESPONSABILIDADES:

Nombre Operario:

Nombre del Supervisor:

FRECUENCIA: Diaria, después del desmolde.

MATERIALES Y EQUIPOS:

Detergente alcalino

Esponja abrasiva

Desinfectantes

Paños de papel para el secado

ZONAS DE LIMPIEZA: Lavado de utensilios.

PROCEDIMIENTO:


Limpieza:

1. Previo enjuague con agua potable se
2. Frotar con la esponjas con el uso de una solución detergente alcalina suave entre 40 °C y 50 °C.
3. Se enjuaga con agua potable y fría.

4. Secar con paños de papel desechables.

Desinfección

1. Colocar los utensilios una cámara de vapor durante 30 min.
2. Inmersión en una solución desinfectante (Para la desinfección de equipo 1:300, Un litro de BACTOLESS en 300 litros de agua potable) a temperatura ambiente.
3. Se enjuagan los residuos de solución del equipo con agua fría microbiológicamente apta.

	I. POES PRE-OPERACIONAL	Código	
	Contacto Directo	Revisión	
		Fecha	
	POES Lavado y sanitizado de: Paredes y pisos.	Página	
Preparado por:	Revisado por:	Aprobado por:	
Firma:	Firma:	Firma:	

OBJETIVO: Eliminar y remover cualquier suciedad que se encuentre fuera de contacto con el alimento, en pisos y paredes.

RESPONSABILIDADES:

Nombre Operario:

Nombre del Supervisor:

FRECUENCIA:

Diaria, al finalizar el proceso

MATERIALES Y EQUIPOS:

Detergente alcalino

Esponja abrasiva

Escoba fibras de pastico

Desinfectantes

Manguera

Atomizador.

ZONAS DE LIMPIEZA:


Zona de producción

PROCEDIMIENTO:

Cubrir todos los equipos eléctricos, motores y toma corrientes, con plástico.

Limpieza:

1. Retirar todos lo movible de la zona a limpiar
2. Limpieza de macro residuos en seco
3. Colocar un aviso de “peligro: limpieza en marcha”, para prevenir accidentes
4. Pre-enjuague de la zona de limpieza
5. Aplicación de detergente alcalino (solución de detergente alcalino Sulfonato de Sodio Lineal a una solución de 50 gr por litro de agua) recomendado para uso manual a una temperatura de 40 °C y 50 °C
6. Fregar y asegurarse que son eliminadas todas las señales y marcas
7. Enjuagar con abundante agua
8. Poner la solución desinfectante (Para la desinfección de equipo 1:300, Un litro de BACTOLESS en 300 litros de agua potable) a temperatura ambiente
9. Enjuagar con abúndate agua
10. Remover el exceso de agua con la escoba destinada para esta actividad.
11. Esperar a que seque completamente
12. Colocar los elementos móviles del equipo en donde se encontraban
13. Asegurarse que las áreas tratadas tengan los resultados deseados

	I. POES PRE-OPERACIONAL	Código	
	Contacto Directo	Revisión	
		Fecha	
	POES Lavado y sanitizado de: Techo	Página	
Preparado por:	Revisado por:	Aprobado por:	
Firma:	Firma:	Firma:	

OBJETIVO: Remover e eliminar la suciedad que se acumula en el techo causada de manera indirecta por el proceso.

RESPONSABILIDADES:

Nombre Operario:

Nombre del Supervisor:

FRECUENCIA: Mensual

MATERIALES Y EQUIPOS:

Detergente alcalino

Esponja abrasiva

Escoba fibras de pastico

Desinfectantes

Manguera

Atomizador.

ZONAS DE LIMPIEZA: Zona de producción


PROCEDIMIENTO:

Cubrir todos los equipos eléctricos, motores y toma corrientes, con plástico. Los operarios deberán utilizar la indumentaria adecuada para la limpieza del techo, un uniforme plástico que cubra de pies a cabeza, gafas, guantes, mascarilla.

Limpieza

1. Retirar todos lo movible de la zona a limpiar, cubrir con forros plásticos todos los equipos
2. Limpieza de macro residuos en seco con escoba
3. Pre-enjuague del techo
4. Aplicación de detergente alcalino (solución de detergente alcalino Sulfonato de Sodio Lineal a una solución de 50 gr por litro de agua) recomendado para uso manual a una temperatura de 40 °C y 50 °
5. Fregar y asegurarse que son eliminadas todas las señales y marca
6. Enjuagar con abundante agua
7. Poner la solución desinfectante (Para la desinfección de equipo 1:300, Un litro de BACTOLESS en 300 litros de agua potable) a temperatura ambiente
8. Enjuagar con abúndate agua
9. Esperar a que seque completamente
10. Retirar todos los forros pasticos de la maquinaria
11. Colocar los elementos móviles del equipo en donde se encontraban.

3. Aplicación de detergente alcalino (solución de detergente alcalino Sulfonato de Sodio Lineal a una solución de 50 gr por litro de agua) recomendado para uso manual a una temperatura de 40 °C y 50 °C
4. Fregar y asegurarse que son eliminadas todas las señales y marca.
5. Enjuagar con abundante agua
6. Poner la solución desinfectante (Para la desinfección de equipo 1:300, Un litro de BACTOLESS en 300 litros de agua potable) a temperatura ambiente
7. Enjuagar con abundante agua
8. Secar con papel

	I. POES PRE-OPERACIONAL	Código	
	Contacto Directo	Revisión	
		Fecha	
	POES Lavado y sanitizado de: Recolección de Desechos Solidos	Página	
Preparado por:	Revisado por:	Aprobado por:	
Firma:	Firma:	Firma:	

OBJETIVO: Eliminar y remover cualquier suciedad que se encuentre en el área.

RESPONSABILIDADES:

Nombre Operario:

Nombre del Supervisor:

FRECUENCIA: Diario

MATERIALES Y EQUIPOS:

Escoba

Recogedores

Fundas


Basureros

Balde

ZONAS DE LIMPIEZA: Área de Producción

PROCEDIMIENTO:

- 1 .Barrer toda el área con el fin de recoger todos los desechos
2. Depositar los desechos en los basureros ubicados en cada área
3. Recoger todos los basureros y depositar el contenido en un recipiente externo a la planta.
4. Asegurarse de entregar los desechos totales de acuerdo a los horarios de recolección

	I. POES PRE-OPERACIONAL Contacto Directo	Código	
		Revisión	
		Fecha	
	POES Lavado y sanitizado de: Control de materia prima e insumos (No Perecible)	Página	
Preparado por: Firma:	Revisado por: Firma:	Aprobado por: Firma:	

OBJETIVO: Eliminar y remover cualquier suciedad que se encuentre en el área.

RESPONSABILIDADES:

Nombre Operario:

Nombre del Supervisor:

FRECUENCIA: Cada semana


MATERIALES Y EQUIPOS :

Check List

ZONAS DE LIMPIEZA: Al recibir la materia

PROCEDIMIENTO:

1. Inspeccionar la materia prima, debe estar sellada
2. Verificar fecha de expiración
3. Solicitar hoja técnica
4. Almacenar la materia prima

	I. POES PRE-OPERACIONAL Contacto Directo	Código	
		Revisión	
		Fecha	
	Control de materia prima (Percible)	Página	
Preparado por: Firma:	Revisado por: Firma:	Aprobado por: Firma:	

OBJETIVO: Eliminar y remover cualquier suciedad que se encuentre en el área

RESPONSABILIDADES:

Nombre Operario:

Nombre del Supervisor:

FRECUENCIA: Al recibir la materia


MATERIALES Y EQUIPOS:

Check List

ZONAS DE LIMPIEZA: Área de recepción

PROCEDIMIENTO:

1. Inspeccionar la materia prima, según grado de madurez
2. Aceptar o Desechar el producto de acuerdo a su uso.

	I. POES PRE-OPERACIONAL	Código	
	Contacto Directo	Revisión	
		Fecha	
	PROCEDIMIENTO PARA MEJORA CONTINUA	Página	
Preparado por:	Revisado por:	Aprobado por:	
Firma:	Firma:	Firma:	

OBJETIVO: Controlar proceso de Mejora Continúa

RESPONSABILIDADES:

Nombre Operario:

Nombre del Supervisor:

FRECUENCIA: Semestral con una duración entre una y tres semanas


MATERIALES Y EQUIPOS :

Check List Buenas Prácticas de Manufactura

ZONAS DE LIMPIEZA: Áreas de Producción y Área de Bodegas

PROCEDIMIENTO:

1. Analizar procedimientos de verificación
2. Identificar fallas del sistema
3. Definir acciones correctivas
4. Tomar Acciones correctivas
5. Correr procedimiento de verificación

	CONTROL DEL PERSONAL	Autorizado por: Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Control del Personal

FECHA:

HORA:

RESPONSABLE:

✓ =Correcto:

X= Incorrecto

Nombre y Apellido	Uniforme	Mandil	Cofia	Calzado	Uñas	Maquillaje

OBSERVACIONES


.....

.....

.....

Responsable:

Firma:

	CONTROL DEL PERSONAL	Autorizado por: Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Control de Mesas

FECHA:

HORA:

✓ =Correcto:

X= Incorrecto

RESPONSABLE:

Nombre y Apellido	Mesa	Limpieza	Desinfección

OBSERVACIONES


.....

.....

.....

Responsable:

Firma:

	CONTROL DEL PERSONAL	Autorizado por:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Página de: Preparado por:

Control de Higiene Pisos, Paredes y Techo

FECHA:

HORA:

✓ =Correcto:

RESPONSABLE:

X= Incorrecto

Nombre y Apellido	Área	Pisos	Paredes	Techo

OBSERVACIONES


.....

.....

.....

Responsable:

Firma:

	CONTROL DEL PERSONAL	Autorizado por:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Control de Higiene, Puertas y Ventanas

FECHA:

HORA:

✓ =Correcto:

RESPONSABLE:

X= Incorrecto

Nombre y Apellido	Área	Puertas	Ventanas

OBSERVACIONES


.....

.....

.....

Responsable:

Firma:

	CONTROL DEL PERSONAL	Autorizado por: Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Control de Higiene Utensilios

FECHA:

HORA:

✓ =Correcto:

RESPONSABLE:

X= Incorrecto

Nombre y Apellido	Área	Tipo	Limpieza	Desinfección	Ubicación

OBSERVACIONES


.....

.....

.....

Responsable:

Firma:

	CONTROL DEL PERSONAL	Autorizado por: Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Control de Higiene Maquinaria y Equipos

FECHA:

HORA:

✓ =Correcto:

RESPONSABLE:

X= Incorrecto

Nombre y Apellido	Área	Tipo	Limpieza	Desinfección	Ubicación

OBSERVACIONES


.....

.....

.....

Responsable:

Firma:

	CONTROL DEL PERSONAL	Autorizado por:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Página de:
		Preparado por:

Control de Higiene – Desecho de Sólidos

FECHA:

HORA:

✓ =Correcto:

RESPONSABLE:

X= Incorrecto

Nombre y Apellido	Área	Limpieza	Desinfección	Ubicación

OBSERVACIONES


.....

.....

.....

Responsable:

Firma:

	CONTROL DEL PERSONAL	Autorizado por:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Página de:

Control de Materia Prima (Perecible)

FECHA:

HORA:

RESPONSABLE:

✓ =Correcto:

X= Incorrecto

Proveedor	Fecha	Producto	Cantidad	Precio	Expira

OBSERVACIONES


.....

.....

.....

Responsable:

Firma:

	CONTROL DEL PERSONAL	Autorizado por: Página de:
	Preparado por: Ing. Erika Miño Betancourt	Preparado por:

Control de Materia Prima (Perecible)

FECHA:

HORA:

✓ =Correcto:

RESPONSABLE:

X= Incorrecto

Proveedor	Fecha	Producto	Cantidad	Precio	Madurez

OBSERVACIONES

.....

.....

Responsable:

Firma: